Die Betriebsverhältnisse

in der

sächsischen Maschinenstickerei.

Inaugural-Dissertation

zur Erlangung der Doktorwürde

der Hohen Philosophischen Fakultät der Universität Leipzig

vorgelegt von

Bruno Zeeh.

Borna-Leipzig

Buchdruckerei Robert Noske

1909.

Angenommen von der philosophisch-historischen Sektion auf Grund der Gutachten der Herren **Stieda** und **Lamprecht.**

Leipzig, den 9. März 1909.

Der Procancellar.
Köster.

Zugleich als Parallelpublikation
im Selbstverlag des Verfassers erschienen.

Meinen Eltern

Digitized by the Internet Archive
in 2026

https://archive.org/details/IA41546812_0011

Inhaltsverzeichnis.

Seite

Einleitung 1

1. Kap.: Die Entwicklungsgeschichte der sächsischen Maschinenstickerei 4

2. Kap.: Die Verteilung der sächsischen Maschinenstickerei und ihrer Wirtschaftsformen 26

3. Kap.: Die gegenwärtige Produktions- und Absatzorganisation.

I. Die Technik der Stickmaschine 35

II. Der Produktionsprozeß 38

III. Die Organisation der verschiedenen Wirtschaftsformen . 43

a) Das geschlossene Etablissement und die Gruppe der Fabrikanten und Verleger.

b) Die Begriffsbestimmung des Verlags (der Hausindustrie).

c) Die Verlagsproduktion.

IV. Die Organisation der Fabrikanten, Verleger und Lohnsticker und ihre Maßnahmen zur Regelung der Betriebsverhältnisse 101

Schlußwort 122

Literaturverzeichnis.

Bein, Dr. L., Die Industrie des sächsischen Vogtlandes. Teil 2: Die Textilindustrie. Leipzig 1884.

Bücher, Dr. K., Die Entstehung der Volkswirtschaft. 4. Aufl. Tübingen 1904.

Dietrich, Dr. B., Die Industrie des Vogtlandes und Erzgebirges. Vortrag, gehalten im Kaufmännischen Verein zu Plauen am 14. März 1895, abgedruckt in „Unser Vogtland", Monatsschrift für Landsleute in der Heimat und Fremde. Begründet und herausgegeben von Gottfried Döhler. Bd. 2. Heft 5. Leipzig 1896.

Dietrich, Dr. B., Die Hauptzweige der vogtländischen Textilindustrie. Ein Vortrag, gehalten vor einer Studiengesellschaft aus Berlin im Februar 1905. (Vogtländischer Anzeiger Nr. 38.)

Dietrich, Dr. B., Die Geheimhaltung der Geschmacksmuster und die Zentralisierung der Musterhinterlegung. Plauen 1907. (Selbstverlag des Verfassers.)

Hintze, Otto, Die Schweizer Stickerei und ihre Organisation. In Schmollers Jahrbüchern Bd. 18.

Liefmann, Dr. R., Über Wesen und Formen des Verlags (der Hausindustrie). Volkswirtschaftliche Abhandlungen der badischen Hochschulen. Bd. 3. Heft 1. Freiburg, Tübingen und Leipzig 1899.

v. Loeben, Dr. M., Der Absatz der Plauener Spitzen nach den Vereinigten Staaten von Nordamerika. Eine Studie über den Handel. Dresden 1905.

Sester, Dr. F., Die wirtschaftliche Lage der hausindustriellen Handmaschinensticker der Ostschweiz. Bonn 1903.

Simon, Dr. A., Das Vogtland. Landwirtschaftsbilder aus dem Königreich Sachsen. Herausgegeben von Dr. E. Schöne. Meißen 1907.

Sombart, Dr. W., Die Stickereiindustrie der Ostschweiz und ihr Verband. In Conrads Jahrbüchern Jahrg. 1893.

Sombart, Dr. W., Artikel „Hausindustrie" im Handwörterbuch der Staatswissenschaften.

Stieda, Dr. W., Literatur, heutige Zustände und Entstehung der deutschen Hausindustrie. Schriften des Vereins für Sozialpolitik. Leipzig 1889.

Stieda, Dr. W., Artikel „Fabrik" im Handwörterbuch der Staatswissenschaften.

Jahresberichte der Handels- (und Gewerbe-) Kammer Plauen von 1862—1906.

Jahresberichte des Fabrikantenvereins der sächsischen Stickerei- und Spitzenindustrie.

Jahresberichte der Vogtländischen Stickerfachschule zu Plauen 1905—1907.

Kommissionsberichte der Handels- (und Gewerbe-) Kammer zu Plauen seit 1875.
Statistisches Jahrbuch für das Königreich Sachsen. 1907.
Statistik über die am 1. Mai 1902 im Bezirke der Handelskammer Plauen und in den Fürstentümern Reuß ältere und jüngere Linie vorhandenen Schiffchen- und Handstickmaschinen. Im Auftrag der Handelskammer bearbeitet von Syndikus Dr. Dietrich. Plauen 1902.
Verzeichnis der im Bezirke der Handelskammer Plauen in die Handelsregister eingetragenen Firmen und Genossenschaften nach dem Stande vom 20. Juni 1907.
Wochenschrift der Stickerei- und Spitzenindustrie des Vogtlandes. Jahrg. 1906/07.

Ferner: Satzungen, Regulative.

Abkürzungen.

HKB. = Jahresberichte der Handelskammer zu Plauen.
WS. = Wochenschrift der Stickerei- und Spitzenindustrie des Vogtlandes.
FV. = Jahresberichte des Fabrikantenvereins der sächsischen Stickerei- und Spitzenindustrie.

Vorwort.

Die vorliegende Arbeit verdankt ihren Ursprung einem bereits früh gehegten Wunsche, die Hauptindustrie meiner Heimat einmal zum Gegenstande wissenschaftlicher Betrachtung zu machen und sie auf diese Weise weiteren Kreisen zur Kenntnis zu bringen. Von meinem verehrten Lehrer, Herrn Geheimen Hofrat Prof. Dr. W. Stieda, sowie durch den Syndikus der Handelskammer Plauen, Herrn Dr. B. Dietrich, wurde ich hierin unterstützt und bei der Inangriffnahme und Ausarbeitung der Untersuchung nach jeder Richtung hin beraten und gefördert.

Da bisher über die sächsische Maschinenstickerei, abgesehen von den Berichten der Handelskammer Plauen, nur wenig Literatur erschienen ist, so war ich größtenteils auf die persönliche Forschung angewiesen, wobei es mir sehr zustatten kam, daß ich im Industriegebiet aufgewachsen war. Bei der Sammlung des Materials fand ich zumeist weitgehende Unterstützung. Insbesondere war es Herr Syndikus Dr. Dietrich, der mir seine umfassenden Kenntnisse über die Maschinenstickerei bereitwilligst übermittelte und auch sonst durch Öffnung der Bibliothek und des Archivs der Kammer sowie durch Überlassung seiner zum Teil im Buchhandel nicht erschienenen Vorträge mir die Bearbeitung erleichterte. Auch Herr Gewerberichter Mette und der Vorstand des Lohnmaschinenbesitzervereins, Herr Sehrig, unterstützten mich in hohem Maße. Allen diesen Herren danke ich verbindlichst. Besonderen Dank noch schulde ich meinem Lehrer, Herrn Geheimrat Dr. Stieda, in dessen Seminar die Arbeit entstand. Mit seinem reichen Wissen, seinem tatkräftigen Rat stand er mir stets zur Seite, ständig bemüht, seinem Schüler sein Bestes zu geben.

Leipzig, im Oktober 1908.

Bruno Zeeh.

Einleitung.

Die sächsische Maschinenstickerei hat ihren Sitz im Vogtland, dem südwestlichen Teile Sachsens.

Das Industriegebiet geographisch zu umgrenzen, ist ziemlich schwierig, und die Autoren, die sich bisher damit befaßt haben, weichen vielfach voneinander ab.

Im allgemeinen kann man wohl sagen, daß das Vogtland begrenzt wird im Süden von den westlichen Ausläufern des Erzgebirges sowie vom Elstergebirge, im Osten vom Flußgebiete der Göltzsch, im Westen von den reußischen Staaten. Im Norden flacht sich das Gebiet, das im Süden von Hügeln und Bergen durchsetzt ist, allmählich ab bis Werdau, wo es in das Quellgebiet der Pleiße einmündet.[1])

Seine Größe wird bestimmt durch den Umfang der drei Amtshauptmannschaften Plauen, Ölsnitz und Auerbach, von denen die Amtshauptmannschaft Plauen 542,53 qkm, die Amtshauptmannschaft Ölsnitz 457,07 qkm und die Amtshauptmannschaft Auerbach 426,53 qkm groß ist. Demnach würde das Vogtland in seiner politischen Begrenzung einen Flächeninhalt von 1426,13 qkm besitzen und damit etwa den zehnten Teil des Königreichs Sachsen ausmachen.[2])

Indessen weder die natürliche Landschaft noch das Gebiet der sächsischen Maschinenstickerei decken sich mit dem politischen Vogtland.

Simon berechnet in seinem Buche „Das Vogtland" den Flächeninhalt der natürlichen Landschaft des Vogtlandes — seine Begrenzung entspricht im allgemeinen der im Vorstehenden gegebenen — auf 2340 qkm.[3]) Diese Größe entspricht auch etwa dem des Gebietes der sächsischen Maschinenstickerei, das außer den Ortschaften der drei genannten Amtshauptmannschaften

---

[1]) Dietrich, Dr. B., in seinem Vortrag über die Hauptzweige der vogtländischen Textilindustrie, gehalten im Februar 1905 in Plauen vor einer Studienkommission aus Berlin. Vogtl. Anzeiger Nr. 38 vom Jahre 1905.

[2]) Die Zahlen sind dem Statistischen Jahrbuch für das Königreich Sachsen von 1907 entnommen.

[3]) Simon, Dr. A., Das Vogtland. Meißen 1905. (Landwirtschaftsbilder aus dem Königreich Sachsen, hsg. v. Dr. Schöne.)

Stadt- und Landgemeinden der Amtshauptmannschaften Zwickau und Schwarzenberg umfaßt. Die Amtshauptmannschaft Zwickau hat einen Flächeninhalt von 610,39 qkm, die Amtshauptmannschaft Schwarzenberg von 511,49 qkm. Das Gebiet der Kreishauptmannschaft Zwickau ist demnach 2548,01 qkm groß. Da aber die sächsische Maschinenstickerei nur Teile der beiden letztgenannten Amtshauptmannschaften umfaßt, so dürfte die von Simon angegebene Größe der Wirklichkeit bezüglich der Größe des sächsischen Maschinenstickereigebietes entsprechen. Man kann also auch sagen, die sächsische Maschinenstickerei umfaßt das Gebiet der Kreishauptmannschaft Zwickau. Endlich kann man das Gebiet der sächsischen Maschinenstickerei als identisch mit dem Bezirk der Handelskammer zu Plauen bezeichnen. Außer dem Vogtland, das wir also etwas weiter fassen, als es in politischer Hinsicht geschieht, kommen als Gebiete der Maschinenstickerei noch die beiden Reuß in Betracht, die indessen lediglich als kleine Ableger der sächsischen Maschinenstickerei anzusehen sind.

Infolge seiner natürlichen Beschaffenheit entwickelte sich das Vogtland schon frühzeitig zu einem industriell hochstehenden Gebiete. Die unwirtliche, rauhe Berg- und Waldgegend des Vogtlandes früherer Zeiten zwang die Bewohner, zu ihrer Selbsterhaltung an Stelle der für ihren Unterhalt nicht ausreichenden Landwirtschaft und Viehzucht sich einer gewerblichen Tätigkeit zuzuwenden. So entstand im Vogtland eine Industrie, so reichhaltig und mannigfaltig verzweigt wie kaum anderswo. In frühester Zeit waren für die Richtung der industriellen Entwicklung besonders maßgebend der Erz- und Holzreichtum des Erzgebirges[1]) sowie die günstige Lage des Vogtlandes im Herzen Deutschlands; später machte dann das Zwickauer Kohlenbecken seinen Einfluß geltend, indem es zur Ausbildung der modernen Großindustrie den Anlaß gab.[2]) In Anlehnung an den Erz- und Kohlenreichtum entwickelte sich die Maschinen- und Blechwarenindustrie, während der frühere Holzreichtum des Erzgebirges eine weitverzweigte Holzwarenindustrie, von der Fabrikation grober Gegenstände, wie Fässer, Kisten u. dgl., bis zu der Erzeugung kunstgewerblicher Gegenstände, wie sie ihren Ausdruck in der Herstellung von Geigen von Markneukirchen und Klingenthal finden, schuf. Von besonderer Wichtigkeit wurde aber für das Vogtland eine sich frühzeitig entwickelnde Textilindustrie. Gewaltige Anregung verdankte sie der günstigen

[1]) Dietrich, Dr. B., Vortrag über Textilindustrie vom Februar 1905.
[2]) Ebenda.

Lage des Vogtlandes. Seit uralter Zeit wurden seine Wege als Handelsstraßen benutzt und ihr Einfluß hat auf den Handel bis zur Gegenwart befruchtend gewirkt. Zunächst entwickelte sich im Vogtland die Tuchweberei, die eine blühende Stätte in Plauen und Reichenbach fand und seit dem 15. Jahrhundert für den Export arbeitete. Seit dem Kurfürsten August ließen dann Nürnbergs Kaufleute unter Benutzung der alten Handelsstraße von Sachsen nach Bayern, zum Main, zur Donau und weiter nach dem Süden in Plauen durch Würkerinnen Schlöre herstellen. So trat zur heimischen Wollweberei die Baumwollweberei, die schließlich jene sogar zurückdrängte.[1]) Die Gebiete der Woll- und der Baumwollweberei lassen sich geographisch ziemlich scharf scheiden, indem nördlich von Plauen die Wollindustrie, südlich mit Einschluß von Plauen die Baumwollindustrie sich ausbreitete.

Seit dem Beginn des 19. Jahrhunderts trat zur Baumwollweberei die Baumwollstickerei, zu einer Zeit, da jene durch die Freiheitskriege schwer geschädigt worden war. Sie zerfiel in die Handplattstich-, in die Tambur- und in die Ajourstickerei. Alle drei Zweige sind auch heute noch im Vogtland vertreten. Erst in der Mitte des 19. Jahrhunderts wurde die mechanische Stickerei eingeführt. Dieser ursprünglich nur als Handmaschinenstickerei bestehenden Industrie trat 1883 die Schiffchenstickerei und 1902 die Automatenstickerei zur Seite. Mit Recht hat man die mechanische Stickerei als die Königin der sächsischen Textilindustrie bezeichnet. Ihre geschichtliche Entwicklung darzustellen, sei die Aufgabe des folgenden ersten Kapitels.

---

[1]) Simon l. c. S. 38.

Erstes Kapitel.

Die Entwicklungsgeschichte der sächsischen Maschinenstickerei.

Die sächsische Maschinenstickerei nimmt ihren Ausgangspunkt von der Handplattstichstickerei. Diese hatte sich im Verein mit der Tambur- und Ajourstickerei in den 70er Jahren des 18. Jahrhunderts neben den böhmischen und bayerischen Grenzgebieten im Erzgebirge und im Vogtlande, hauptsächlich in Eibenstock, heimisch gemacht, wo sie im Jahre 1775 durch Klara Nollain geb. Angermann, die die Stickerei in einem Kloster bei Thorn erlernt haben soll, eingeführt wurde.[1] Erst im Jahre 1810 verpflanzten der Baumwollhändler C. G. Krause und dessen Ehefrau die Kunstfertigkeit des Plattstickens nach Plauen. Anscheinend in Verbindung mit der Herstellung feiner schleierartiger Gewebe wurde sie zur Erwerbsquelle großer Teile der vogtländischen Bevölkerung.

Bei der Handplattstichstickerei, die als Monogrammstickerei, insbesondere für Wäscheausstattungen heute noch im Vogtlande in erheblichem Umfange vertreten ist, wird die Nähnadel verwendet. Das Prinzip dieser Stickereiart besteht im wesentlichen darin, daß die Nadel den Umrissen der auf dem Stoffe vorhandenen Zeichnung folgen kann. Durch die Verwendung des umgekehrten Prinzipes war es im Jahre 1828 Josua Heilmann aus Mühlhausen gelungen, die erste Handstickmaschine zu konstruieren.[2] Aus technischen Gründen mußte er die Nadeln fest einlagern, während der in einen Rahmen gespannte Stoff horizontal und vertikal bewegt wurde, je nachdem das Muster es erforderte. Die Stickmaschine Heilmanns bewährte sich jedoch nicht, da die Nadeln zu lang waren und sich leicht verbogen. Deshalb nahm auch die Plauener Weißwarenfirma F. L. Böhler & Sohn, welche 1836 zum ersten Male versuchsweise zwei Heilmannsche Stickmaschinen nach Plauen eingeführt hatte, wieder davon Abstand.[3] Erst im Jahre 1840 gelang es den Bemühungen des Schweizer Maschinen-

---

[1] Bein, Die Industrie des sächsischen Vogtlandes II S. 104.
[2] Dietrich, Dr. B., Vortrag über Textilindustrie vom Jahre 1905.
[3] Bein l. c. II S. 263.

fabrikanten Rittmeyer und seinen Mechanikern Vogler und Kunz, die Handstickmaschine vor allem durch Verkürzung der Nadeln und die Einrichtung des Kurbelbetriebes zu verbessern, sodaß nun ein gleichmäßiges und sicheres Arbeiten ermöglicht wurde und Erzeugnisse hergestellt werden konnten, die auf dem Markte willige Abnehmer fanden.[1])

In der Schweiz hatte diese Handstickmaschine rasche Verbreitung gefunden und in kurzer Zeit gingen aus zahlreichen kleinen Anfängen bedeutende Etablissements hervor, zumal es gelungen war, den Erzeugnissen der Handstickmaschine in den Vereinigten Staaten von Nordamerika Aufnahme zu verschaffen. Um diese Zeit trat in der Lage der vogtländischen Handplattstichstickerei ein Umschwung ein, der die Lebensfähigkeit dieser Industrie bedrohte. Der Grund dieser Erscheinung lag einmal in der veränderten Mode, die sich stärkeren Stoffen zugewendet hatte, zum anderen machte sich der Einfluß der Schweizer Konkurrenz geltend, die Stickereien auf Maschinen naturgemäß in großen Mengen und billiger herstellen konnte, sodaß die Reisenden der vogtländischen Firmen für ihre Waren keinen Absatz mehr fanden. Da war es der Kaufmann Fedor Schnorr, der damalige Mitinhaber des heute noch bestehenden Stickereigeschäftes Schnorr & Steinhäuser in Plauen, welcher erkannte, daß ohne Maschinenbetrieb die vogtländische Stickereiindustrie völlig erliegen müsse. Durch Vermittlung des an der Chemnitzer Gewerbeschule als Lehrer wirkenden Professors Kohl, den er von seinen Absichten in Kenntnis gesetzt hatte, gelang es ihm, mit einem an der Chemnitzer Gewerbeschule studierenden jungen Mann — es war Albert Voigt, der nachmalige Begründer der Maschinenfabrik Kändler —, der in der Schweiz an Handstickmaschinen gearbeitet hatte, in Verbindung zu treten. Schnorr versprach diesem eine gute Belohnung, wenn er für ihn in der Schweiz einige Stickmaschinen erwerben würde. Im Herbst des Jahres 1857 konnte Voigt seinem Auftraggeber melden, daß es ihm gelungen sei, zwei Maschinen zum Ankauf zu finden. Kauf und Transport müßten aber unter größter Verschwiegenheit bewerkstelligt werden. Am 27. Oktober langten die Maschinen in Plauen an, um am 2. Januar 1858 zum ersten Male in Betrieb gesetzt zu werden.[2]) Dieser Versuch übertraf alle Erwartungen. Und nun beginnt in der Geschichte der sächsischen Stickereiindustrie eine neue Ära. Wie Bein in seinem Werke „Die Industrie des sächsischen Vogtlandes“ treffend ausführt, be-

[1]) WS. Nr. 51 S. 5 Jg. 1907.
[2]) WS. Nr. 52 S. 4 Jg. 1907.

währte sich auch hier der alte Satz, daß durch neuentstandene Güter neue Bedürfnisse hervorgerufen werden. Die Erzeugnisse der Handstickerei waren als reine Luxusartikel zumeist nur dem Gebrauche der Reichen, der bevorzugten Klasse vorbehalten gewesen. Der Schwerpunkt ihrer Tätigkeit lag auf der kunstgewerblichen Seite. Die Maschinenstickerei aber warf sich zunächst vor allem auf eine wohlfeilere und vermehrte Produktion und rief eine bedeutend größere Konsumtion und Verbreitung der Stickereiwaren hervor. Sie stellte ein Produkt her, dessen Billigkeit auch weiteren Kreisen die Verwendung gestattete, und eröffnete so ein neues ergiebiges Feld.[1]) Zwischen der Hand- und der Handmaschinenstickereiindustrie bildete sich eine Arbeitsteilung aus derart, daß der Handstickerei die Produktion der Waren zufiel, bei denen es auf kunstreiche manuelle Geschicklichkeit ankam, während die Maschinenstickerei ihr Arbeitsgebiet in der Herstellung von Artikeln einfacher, ordinärer und mittlerer Qualität mit gleichmäßig fortlaufenden Mustern fand, oder wie Bein sich ausdrückt: Damenwaschartikel stellte diese, Damenputzartikel jene her.

In der geschichtlichen Entwicklung der sächsischen Maschinenstickerei kann man drei Perioden unterscheiden; die erste würde bis zur Mitte des Jahres 1872 zu rechnen sein. Sie charakterisiert sich durch die Ausbildung der Wirtschaftsformen. Schon bald nach ihrer Einführung faßte die Maschinenstickerei im Vogtland festen Fuß. Die Artikel, die auf der Handstickmaschine produziert wurden und die vorwiegend zur Garnierung von Konfektionswaren dienten, fanden anfangs ihren Absatz nur im Inland. Doch schon im Jahre 1867 trat das Ausland, insbesondere Nordamerika, als Käufer auf.[2]) Durch ihre Billigkeit riefen sie eine um so größere Konsumtion hervor, als sich die Mode lange Zeit bis zur ersten Hälfte des Jahres 1872 ihnen zuwandte. Die günstige Aufnahme, welche die Maschinenstickereien gefunden hatten, wurde zum Anlaß, daß sich die Industrie rasch ausbreitete, wie aus der nachstehenden Übersicht, die nach den in den Jahresberichten der Handels- und Gewerbekammer zu Plauen vorgefundenen Angaben zusammengestellt wurde, zu ersehen ist:

Jahr	Anz. d. Orte	Anz. d. Betriebe	Anz. d. Maschinen
Anfang 1862	3	5	43
Ende 1863	7	16	113
„ 1864	7	16	132

[1]) Bein l. c. II S. 392.
[2]) HKB. 1867 S. 160.

Jahr	Anz. d. Orte	Anz. d. Betriebe	Anz. d. Maschinen
Ende 1865	7	22	164
„ 1866	7	31	203
„ 1867	7	34	262
„ 1868	8	47	344
„ 1869	15	124	554
„ 1870	15	153	693
„ 1871	25	342	1139
„ 1872	41	502	1621
„ 1873	41	502	1624

Von Jahr zu Jahr wuchs die Zahl der Ortschaften, der Etablissements und der Maschinen. Im Anfang des Jahres 1862 zählte man bereits 5 Betriebe mit 43 Maschinen an 3 Orten, und 1872 war die Zahl der Betriebe auf 502, die der Maschinen auf 1621 und die der Ortschaften auf 41 angewachsen. Plauen, das mit der Einführung der Handstickmaschine vor den übrigen Orten einen Vorsprung gewonnen hatte, ließ diesen Vorteil nicht wieder fahren, sondern wahrte ihn bis zur jüngsten Zeit. Es blieb mit seiner Maschinenzahl sowie der Zahl der Betriebe immer weit voran und entwickelte sich dadurch nicht nur zum wichtigsten Produktionsort, sondern vor allem zum Handelsplatz der sächsischen Maschinenstickerei.[1]) Die Zahl seiner Maschinen stieg von 35 im Jahre 1862 auf 907 Ende des Jahres 1872, während die Zahl der Betriebe in der gleichen Zeit von 2 auf 239 anwuchs. Damit nahm Plauen fast die Hälfte aller Etablissements und über die Hälfte der insgesamt vorhandenen Maschinen in Anspruch.

Die erste Wirtschaftsform in der sächsischen Handmaschinenstickerei war das geschlossene Etablissement. Die Vereinigung von Produktion und Absatz in einer Hand war ursprünglich eine Forderung der Notwendigkeit, denn es handelte sich um die Einführung eines neuen Industriezweiges, für den eingerichtete Arbeitskräfte noch nicht vorhanden waren. Fragt man nach der Betriebsform jener Stickereietablissements, also darnach, ob die geschlossenen Etablissements Groß- oder Kleinbetriebe waren, so muß man eine Terminologie erst schaffen. Die Festsetzung der Grenze, bei der man einen Maschinenstickereibetrieb Großbetrieb oder Kleinbetrieb nennen kann, ist ziemlich schwierig. In der Wissenschaft hat man den Begriff der Fabrik und des Handwerks schon des öfteren definiert. Man hat für Groß- und Kleinbetrieb, deren typische Vertreter Fabrik und Handwerk

[1]) HKB. 1862—1864 S. 192.

sind, gewisse Merkmale aufgestellt. Die gleiche Betriebsweise mit der Stickmaschine aber läßt auf Grund dieser Merkmale eine Grenze zwischen Groß- und Kleinbetrieb nicht finden. In unserer Gesetzgebung wurde der Begriff der Fabrik nur einmal festgelegt, nämlich im Unfallversicherungsgesetz, aber hier nur für dieses. Liefmann sieht in seiner Schrift über Wesen und Formen des Verlags das Wesen des Großbetriebes darin, daß der Produzent alle Arbeit von seinen unselbständigen Arbeitern leisten läßt, also selbst nicht mitarbeitet, sondern nur die Leitung der Produktion übernimmt. Auch dieses Kriterium läßt sich für die sächsische Maschinenstickerei nicht verwenden, da es vorkommt, daß z. B. ein Maschinenbesitzer mit drei Maschinen nur die Produktion leitet, während ein anderer mit fünf Maschinen außerdem noch mitstickt. Im Industriegebiet hat man, veranlaßt durch die Verschiedenheit der Produkte der Stickmaschine in ihrem Wert, vorgeschlagen, die Höhe des jährlichen Umsatzes zum Unterscheidungsmerkmal zwischen Groß- und Kleinbetrieb zu machen. Nach fachmännischem Urteil soll der Wert der Waren, die eine Maschine jährlich herstellt, etwa 15000 Mk. betragen. Nach dem Gutachten, das die Handels- und Gewerbekammer zu Plauen im Jahre 1900 bezüglich der Eintragspflicht der Lohnstickereibetriebe in das Handelsregister nach § 1 Abs. 2 HGB. gab, zu schließen, würde man in diesem Falle die Grenze zwischen Groß- und Kleinbetrieb des geschlossenen Etablissements bei 10 Maschinen suchen müssen. Meines Erachtens würde aber diese Zahl viel zu hoch gegriffen sein, um als Grenze zwischen Groß- und Kleinbetrieb dienen zu können. Einfacher und daher praktischer, vor allem aber für unsere Zwecke ausreichend, erscheint mir der Gedanke, das Unterscheidungsmerkmal zwischen Groß- und Kleinbetrieb in der Zahl der Maschinen zu sehen, wie das Schweizer Fabrikgesetz es bestimmt. Nur halte ich die dort festgesetzte Zahl von zwei Maschinen für viel zu niedrig gegriffen. Denselben Gedanken wie die Schweiz sucht ja schließlich auch das Gutachten der Handels- und Gewerbekammer zu Plauen zu verwirklichen, denn am Ende ist der jährliche Umsatz nichts weiter als der Niederschlag der beschäftigten Maschinen. Es dürfte am geeignetsten sein, sich an das Unfallversicherungsgesetz anzulehnen, das unter Fabrik denjenigen Betrieb versteht, in dem mindestens 10 Arbeiter regelmäßig beschäftigt werden.[1]) Die Grenze zwischen Groß- und Kleinbetrieb würde demnach in der sächsischen Maschinenstickerei bei fünf Maschinen liegen, da an der Stickmaschine in

[1]) UVG. § 2 II.

der Regel 2 Personen tätig sind. Auch die Handelskammer zu Plauen vertritt in ihrer am 1. Mai 1902 aufgenommenen Statistik der zu dieser Zeit vorhandenen Stickmaschinen diese Ansicht, indem sie die Betriebe bis mit vier Maschinen zu den Kleinbetrieben rechnet. Wir wollen also in der sächsischen Maschinenstickerei unter Großbetrieb jeden Betrieb mit mindestens fünf und mehr Maschinen, unter Kleinbetrieb jeden Betrieb mit ein bis mit vier Maschinen verstehen. Fabrik ist also jeder Betrieb mit fünf und mehr Maschinen, wobei Produktion und Absatz in einer Hand vereinigt sind, während — um den Ausdruck hier der Klarheit wegen zu gebrauchen — Handwerk da anzunehmen sein würde, wo es sich um Betriebe mit 1 bis mit 4 Maschinen handelt und ebenfalls Produktion und Absatz in einer Hand vereinigt sind.

Nach dieser Feststellung würden die Fabrikanten der Maschinenstickerei des Vogtlandes anfangs im Kleinbetrieb produziert haben. Sobald sich aber zeigte, daß die Industrie lebensfähig war, vermehrten sie die Zahl ihrer Maschinen und wurden so zu Produzenten im Großbetrieb. Die Tabelle 1 läßt dies deutlich erkennen. Bis zum Ende des Jahres 1868 wuchs die Zahl der Maschinen bedeutend rascher als die der Etablissements. Bemerkenswert ist, daß die Maschinenstickerei bis zum Jahre 1871 in Verbindung mit der Handstickerei und Konfektion betrieben wurde. Doch beschränkten sich in diesem Jahre bereits einzelne und in den nächsten Jahren die meisten Firmen auf die mechanische Stickerei und Konfektion.[1]) Unter Konfektion versteht man die Verarbeitung der Stickereien zu Gebrauchsgegenständen. Die Verwendung dieser Produkte gestaltete sich von Jahr zu Jahr mannigfaltiger. Es wurden Kragen, Stulpen, Ärmel, Röcke, Blusen, Schürzen, Hauben und sonstige Damenwasch- und Putzartikel hergestellt. So finden wir in der sächsischen Handmaschinenstickerei schon frühzeitig Handwerk und Fabrik nebeneinander.

Die dritte Organisationsform, die Verlagsproduktion, ist in der Maschinenstickerei des Vogtlandes gleichfalls eine frühe Erscheinung. Gewisse Produktionsstadien, die näher im Produktionsprozeß zu erläutern sein werden, wurden sofort von ihr ergriffen, und zwar zunächst die sogen. Ausrüstung der Produkte. Diese wurde von jeher in den Appreturanstalten um Lohn ausgeführt. Die Kosten für die Errichtung derartiger Anlagen sind zu hoch, als daß ein einzelner Fabrikant sie genügend auszunützen vermöchte. Weiterhin wurden von der Verlagsproduktion gewisse

[1]) HKB. 1871 S. 354.

Hilfsarbeiten, wie das Zäckeln, das Ausschneiden und Ausbessern, von Anfang an ergriffen, doch wurde das Ausbessern auch im Betriebe selbst vorgenommen. Bedeutend erweitert wurde das Gebiet der Verlagsproduktion, als die Herstellung der Stickereien auf der Maschine ihr anheimfiel. Zum ersten Male wird die „Lohnstickerei" im Jahresbericht der Handels- und Gewerbekammer zu Plauen von 1863 erwähnt. Darnach waren von den insgesamt im Kammerbezirk vorhandenen 16 Etablissements mit 113 Maschinen nur 5 Etablissements, die 2 bis 40 Maschinen beschäftigten, für eigene Rechnung tätig, während die übrigen für fremde Verkaufsgeschäfte meist im Bezirk arbeiteten.[1]) Nach dem Bericht des Jahres 1865 beschäftigten sich in Auerbach mehrere Stickereien „bloß mit Lohnstickerei", zu der sie von den Bestellern den Rohstoff, nicht aber das Garn erhielten. Wie aus den Handelskammerberichten der Jahre 1863 und 1865 zu entnehmen ist, entstanden die Betriebsformen der Verlagsproduktion, Groß- und Kleinbetrieb, zu gleicher Zeit. Ende der 60er Jahre nahm die Lohnstickerei einen gewaltigen Aufschwung. Wie die Pilze schossen die kleinen Betriebe mit einer Maschine hervor. Die Tabelle 1 zeigt den Niederschlag der raschen Vermehrung der Etablissements und Maschinen. Die Zahl der Betriebe stieg von 47 am Ende des Jahres 1868 auf 124 zu Ende des Jahres 1869 und weiter bis auf 502 zu Ende des Jahres 1872. In der gleichen Zeit wuchs die Zahl der Maschinen von 344 auf 554 und weiter auf 1621. Die Lohnsticker rekrutierten sich aus früheren Maschinenstickern, d. h. unselbständigen Arbeitern, die auf Grund eines Dienstmietevertrags an den Handstickmaschinen sticken, sowie aus kleinen Gewerbetreibenden. Sie schafften sich meist zunächst nur eine, dann mehrere Maschinen an, um damit gegen Lohn zu sticken.[2])

Aber auch kleine Rentiers, kleine Beamte usw. kauften oder mieteten Stickmaschinen, nahmen Sticker an und betrieben nun die Lohnstickerei. Noch üblicher war es freilich, Maschinen zu kaufen und aufzustellen, um sie dann an Lohnsticker zu verpachten.[3]) So entstand eine Unterabteilung der Lohnsticker, die Lohnmaschinenpächter. Mit dem Entstehen der Lohnbetriebe beginnt die sächsische Maschinenstickerei sich zur Hausindustrie auszubilden, deren Charakter sie 1872 bereits zum Teil angenommen hatte. Die Lohnmaschinenbesitzer erhielten vom Fabrikanten den Rohstoff und die Schablonenzeichnung, während

---

[1]) HKB. 1863 S. 160.
[2]) HKB. 1871 S. 347.
[3]) Bein l. c. II S. 395.

sie das erforderliche Stickgarn, selbst wenn sie es, wie häufig, vom Fabrikanten entnahmen, aus eigenen Mitteln zu bestreiten hatten. Den Lohn für die auf die Herstellung der Stickerei verwendete Arbeit erhielten sie nach je 1000 Stichen für die Nadelreihe bezahlt.[1]) Das Produkt hatten sie nur ausgebessert, nicht „ausgerüstet", d. h. gebleicht, appretiert und gefärbt, abzuliefern. Dem Entstehen der Lohnstickereibetriebe standen die Fabrikanten bald sehr sympathisch gegenüber. Bisher konnten sie nur insoweit produzieren, als sie selbst Maschinen hatten. Durch Inanspruchnahme der Lohnmaschinen wurde es ihnen ermöglicht, die Fabrikation nach Bedarf auszudehnen oder einzuschränken. Auf diese Weise konnten sie große Summen an Anlage- und Betriebskapital ersparen. Eine Folge des Entstehens der Lohnstickereibetriebe waren die Handstickerei- und Konfektionsgeschäfte, welche Maschinenstickereien unter ihre Artikel aufnahmen, sie aber nur durch Lohnmaschinenbesitzer sticken ließen.[2]) Erst später entstanden dann die reinen Verlegerbetriebe, bei denen der Inhaber nur der Maschinenstickereiindustrie angehört, aber keine Maschinen besitzt, sondern die Herstellung der Stickereien auf der Maschine den Lohnstickern überläßt, während er selbst sich mit der Bestimmung, wie die Stickerei ausgeführt werden soll, sowie mit der Fertigmachung und dem Absatz begnügt. Wir sehen also Anfang der 70er Jahre die Ausbildung der verschiedenen Organisationsformen vollendet. Man erkennt bereits klar die Tendenz der Hausindustrie, sich zur bedeutendsten Produktionsform herauszubilden. Von den größeren Maschinenstickereien in der ersten Entwicklungsperiode betrieben indes nur wenige die Stickerei um Lohn, während die weitaus größte Mehrzahl der kleineren Maschinenstickereien Lohnarbeit für größere Geschäfte des Bezirks der Handels- und Gewerbekammer zu Plauen ausführten.[3])

Der Absatz der Stickereien geschah durch den Fabrikanten selbst, hauptsächlich nachdem die Produkte der Handstickmaschine zuvor zu den verschiedensten Konfektionsartikeln verwandt worden waren. Das Hauptgeschäft wurde überall durch Agenten und Reisende vermittelt. Daran schloß sich der Verkauf am Platze, insbesondere nach Amerika, Deutschland und Rußland an. Der inländische Bedarf wurde zu einem sehr großen Teile durch Agenten gedeckt. Sie waren von fast allen größeren Geschäftshäusern an allen Haupthandelsplätzen Deutschlands, vor-

[1]) HKB. 1871 S. 358.
[2]) HKB. 1871 S. 354.
[3]) HKB. 1871 S. 357.

wiegend an denen Norddeutschlands, engagiert. Gegen eine bestimmte Provision übernahmen sie die Einholung von Aufträgen nach Mustern und regulierten etwa eintretende Differenzen. Häufig bereisten sie die Provinzen, in denen sie wohnten, auf eigene Rechnung. Wurde dann der Vertrieb an einem Orte umfangreicher, so errichteten größere Geschäftshäuser an Stelle dieser Agenturen oft Filialen mit Niederlagen, wie dies z. B. von Plauen und Eibenstock aus geschah. Die erheblichste Bedeutung hinsichtlich des Absatzes hatte in der ersten Entwicklungsperiode das Reisegeschäft. Gegen Ende dieses Zeitraumes nahm jedoch der Vertrieb durch Reisende ab, weil sich in gewissen Zeitabschnitten nicht ein so großer Bedarf anhäufte, daß die Reiseunkosten gedeckt wurden. Dagegen konzentrierte sich die Industrie mehr und mehr um gewisse Mittelpunkte und erleichterte hierdurch dem Händler Auswahl und Einkauf am Platze. Auf diese Weise begann das Platzgeschäft sich zu entwickeln und eine steigende Bedeutung zu gewinnen. Das Exportgeschäft, insbesondere das transatlantische, wurde durch die deutschen und niederländischen Häfen, vorwiegend durch Hamburg, vermittelt. Der Vertrieb geschah hauptsächlich durch Agenten und durch den Einkauf an Ort und Stelle, ferner durch Konsignationen, vor allem nach Brasilien und der argentinischen Republik — und endlich durch ständige Einkäufer, die inmitten der Industriebevölkerung ihren Wohnsitz hatten. Das transatlantische Reisegeschäft wurde von einer einzigen Firma in Eibenstock ausgeübt, die vom Jahre 1866 an jährlich einmal Nordamerika bereisen ließ. Den Absatz nach den europäischen Ländern außer Deutschland vermittelten vorzugsweise Agenten. Nach Österreich und Rußland, Spanien und Portugal wurden Reisende entsandt. Die Messen kamen zwar für den inländischen Vertrieb der Maschinenstickereien noch in Betracht, doch verloren sie im Laufe der ersten Periode mehr und mehr an Bedeutung. Kleinere Fabrikanten und Händler waren es, die außer den Messen noch eine Anzahl bedeutendere Jahrmärkte, namentlich in Berlin, Dresden, Kassel, München usw., und im Sommer die deutschen Badeorte besuchten. Gelegentlich setzten sie ihre Waren auch im Umherziehen ab.[1])

Dem günstigen Geschäftsgang in der ersten Entwicklungsperiode der vogtländischen Maschinenstickereiindustrie entsprechend waren auch die Fortschritte in technischer und kunstgewerblicher Hinsicht gut. Bereits im Jahre 1860 begann Albert Voigt in seiner neu gegründeten Fabrik in Kändler bei Limbach

[1]) HKB. 1871 S. 397 f.

(Chemnitz) die Herstellung von Handstickmaschinen nach einem verbesserten Schweizer System. Im Laufe der nächsten Jahre wurde die Handstickmaschine immer mehr vervollkommnet und außerdem mit Nebenapparaten versehen, z. B. 1866 mit dem Bogapparat, dessen Leistungen man bisher der Handstickerei hatte überlassen müssen, ferner 1870 mit dem Bohrapparat zum Vorbohren der Löcher, die bisher gleichfalls mit der Hand ausgeführt werden mußten. Voigt, der seine Fabrik 1867 nach Kappel verlegte und diese 1872 unter dem Namen „Sächsische Maschinenfabrik“ in ein Aktienunternehmen umwandelte, lieferte zunächst fast ausschließlich die im Vogtlande aufgestellten Maschinen. Die Grundstoffe, die man bestickte, waren nur Kambriks und Battiste, die in geringem Umfang im Kammerbezirk fabriziert, zum größten Teil aus England bezogen wurden. Späterhin bestickte man außerdem Mulls und Nansoks aus dem Industriegebiet selbst und aus Süddeutschland, seit 1868 Leinwand, teils Bielefelder, teils irisches Fabrikat.[1])

In künstlerischer Hinsicht kommen die Fortschritte in Betracht, die die Industrie in der Musterung machte. In der Handstickerei hatte ursprünglich das Muster an sich keinen Wert. Das Zeichnergeschäft lohnte daher nur durch das Aufdrucken dieser auf den Grundstoff. Mit der Einführung der Handstickmaschine wendet man dem Muster mehr Sorgfalt zu. Die Musterung wird immer mannigfaltiger und seit 1866 wechselt sie bereits mit jeder Saison zu Ostern und zu Michaelis.[2]) Es erhielten die Zeichnungen ihren besonderen Wert. Anfangs wurden sie für die Handmaschinenstickerei von den Zeichnern und Vordruckern der Handstickerei ausgeführt. Erst seit dem Jahre 1871 ist eine Arbeitsteilung eingetreten. Es entstanden Zeichnereien für die Maschinenstickerei. Die Inhaber dieser Etablissements fertigten auf eigene Rechnung Zeichnungen an, die sie dann den Fabrikanten zum Kauf anboten. Hier liegt der Ursprung einer für die sächsische Maschinenstickerei äußerst wichtigen Hilfsindustrie, der Zeichnerei. Die größten Maschinenstickereietablissements hielten übrigens bereits in dieser Zeit bisweilen ein eigenes Zeichenatelier.

Wie in jeder Industrie, machte sich der Einfluß der günstigen Entwicklung der sächsischen Handmaschinenstickerei in den Einkommensverhältnissen der in ihr beschäftigten Personen bemerkbar. Die Löhne waren durchgängig ziemlich hoch. Ein Maschinensticker verdiente 1862 im Durchschnitt 7,50—10,50 Mk.

---

[1]) HKB. 1871 S. 361.
[2]) HKB. 1866 S. 142.

pro Woche je nach quantitativer und qualitativer Leistung. Eine Aufpasserin, deren Aufgabe darin besteht, darauf zu achten, daß die Nadeln stets eingefädelt sind, und abgebrochene Nadeln durch neue zu ersetzen, verdiente etwa 6 Mk.; ein Schulkind, das der Aufpasserin an großen Maschinen beim Einfädeln der Nadeln half, konnte es bei einer täglichen Arbeitszeit von 6 Stunden auf wöchentlich 2,50—3 Mk. bringen.[1]) 1871 betrug der Wochenlohn eines Maschinenstickers 12—16 Mk., doch soll er es bei Fleiß und Tüchtigkeit bis zu einem Jahreseinkommen von 1040—1100 Mk. haben bringen können. Eine Aufpasserin verdiente zur selben Zeit wöchentlich 6—7 Mk. und ein Fädelkind bei täglich 6stündiger Arbeit 50 Pf. pro Tag. Der Lohn der Maschinensticker war Stücklohn und wurde pro 1000 Stiche bezahlt. Ursprünglich erhielt auch die Aufpasserin Stücklohn, der für ein Nädlich, d. h. der Anzahl der Nadeln einer Nadelreihe, berechnet wurde. 1871 aber fand diese Akkordlöhnung nur noch ausnahmsweise statt. In der Hauptsache erhielten die Aufpasserinnen Tage- oder Wochenlohn. Dagegen bekamen die Fädelkinder ihre Arbeit nach der Zahl der eingefädelten Nadeln, nach dem Nädlich, bezahlt. Die Ausbesserinnen im geschlossenen Etablissement verdienten bei gutlohnender Arbeit einen Tagelohn von 1,20—1,40 Mk. Diesen Verdienst konnten sie durch Heimarbeit in den Abendstunden noch erhöhen. In der Hausindustrie erhielten die Ausbesserinnen Stücklohn, der zuweilen nach der speziellen Beschaffenheit der Ware oder nach genauer Auszählung der Fehler, in der Regel aber nach der Stückzahl der ins Haus gegebenen „Stickereireste“ — das sind die Stickereien, wie sie von der Maschine heruntergenommen werden — berechnet wurde und der durchschnittlich dem Zeitlohn der im Etablissement beschäftigten Ausbesserinnen entsprach.[2]) Das Einkommen der Lohnsticker war sehr verschieden, je nach der Größe der Unkosten und naturgemäß nach der Zahl der Maschinen. Der Jahresbericht der Handels- und Gewerbekammer zu Plauen vom Jahre 1871 gibt das Bruttoeinkommen eines Lohnstickers, der selbst sehr fleißig an seiner Maschine arbeitete und gutlohnende Leinwandarbeit stickte, für die Zeit vom 1. Januar bis zum 30. Juni 1872, einer für die Lohnstickerei besonders günstigen Periode, auf 1622 Mk. 85 Pf. an. Davon waren abzuziehen:

---

[1]) Bein l. c. II S. 421.
[2]) HKB. 1871 S. 365.

720 Mk. für Fädel- und Stücklohn;
240 „ „ Garn, Nadeln, Seife, Wachs und Öl;
60 „ „ Lokalmiete;
45 „ „ Heizung und Beleuchtung;
9 „ „ Feuerversicherung und Abgaben;
210 „ „ Kapitalzins und Amortisation, also in Summe:

1284 Mk. Dem betreffenden Lohnsticker blieb also für diese Zeit ein Reingewinn von 338 Mk. 85 Pf. oder wöchentlich von 13 Mk. 3 Pf.[1]) Sein Verdienst war demnach wenig höher als der eines Maschinenstickers.

Trotzdem waren die Einkommensverhältnisse im allgemeinen gute zu nennen. Den volkswirtschaftlichen Nutzen, den die Einführung der Maschinenstickerei bez. der Hebung der Verdienstverhältnisse gehabt hat, erkennt man erst recht aus der Erzählung von Nieritz, „Der arme Geigenmacher und sein Kind", in der er die gedrückte wirtschaftliche Lage der Baumwollweber von Bärenwalde und Umgegend zu jener Zeit schildert, unter denen Familienväter in der Woche oft nur 2 Mk. verdienten.

Indes die günstige Lage der sächsischen Maschinenstickerei sollte nicht allzulange andauern. Ein Umschwung trat in der letzten Hälfte des Jahres 1872 ein. Damit beginnt die zweite Periode der sächsischen Maschinenstickerei, die Zeit der Krisen, die man etwa bis zum Jahre 1887 rechnen kann. Infolge der raschen Verbreitung der Maschinenstickerei über das ganze Vogtland — im Jahre 1872 stellte man an 41 Orten in 502 Etablissements mit 1621 Maschinen Stickereien her — wurde eine Überproduktion hervorgerufen, die zu einer derartig vielseitigen Verwendung von gestickten Besätzen anspornte, daß die Konsumenten bald übersättigt waren. Die Mode wandte sich von jeder Stickerei ab. Vielleicht trug dazu auch die geringe Haltbarkeit der zumeist produzierten Konfektionsartikel, die nach der ersten Wäsche alles Aussehen verloren, bei.[2]) Nun wurde die Lage der sächsischen Maschinenstickerei eine äußerst mißliche. Zuerst und zumeist litten unter der Krise die Lohnsticker, denn die Beschäftigung wurde knapp und der Lohn gedrückt, während andererseits bei der bis dahin herrschenden Nachfrage nach guten Stickern deren Löhne gestiegen waren und sich auch auf dieser Höhe hielten. Daher mußten viele Lohnsticker ihre Maschinen still stehen lassen. Ein Teil von ihnen, insbesondere in Eibenstock, fand einigen Ersatz in der gerade einsetzenden lebhaften Nachfrage nach Buntstickereien.

[1]) HKB. 1871 S. 367 f.
[2]) HKB. 1872—74 S. 289.

Man stickte Kleider- und Westenstoffe für Glauchau und Meerane, Flanelle, Sonnenschirme, Tuchschuhe u. dgl., sowohl in Wolle, als auch in Baumwolle, ein- und mehrfarbig oder in Weiß.[1]) Eine ganze Anzahl Lohnsticker aber, die ohne Beschäftigung waren, legte sich auf die Fabrikation auf eigene Rechnung. Das war für die Lage der sächsischen Maschinenstickerei besonders schädlich. Die Überproduktion wurde noch vermehrt, während die außerordentlich große Konkurrenz zu einem Herabgehen der Preise und zu einer Verschlechterung der Ware führte. Unter solchen Umständen sahen sich viele Lohnsticker genötigt, ihre Maschinen zu verkaufen. So gingen eine große Anzahl von Handstickmaschinen um 30—80 % unter dem Anschaffungswert in fremde Hände über. Als Käufer traten vorzugsweise größere Fabrikanten auf, die ihren Bedarf bisher ganz oder teilweise durch Lohnmaschinen gedeckt hatten und die Gelegenheit gern benutzten, um zu billigen Maschinen zu kommen. Zu Ende des Jahres 1872 hatten die Lohnsätze für die Lohnmaschinenbesitzer einen derart niedrigen Stand erreicht, daß sie kaum für Arbeitslohn und Unkosten, geschweige denn für Kapitalverzinsung, Abschreibung und Unternehmergewinn ausreichten. Dies hatte zur Folge, daß die größeren Etablissements mit eigenen Maschinen die Waren nicht mehr zu den Preisen herstellen konnten, zu denen sie von den Lohnstickern angeboten wurden.[2])

Um aus der Krise herauszukommen, gingen eine Anzahl Lohnsticker dazu über, für die Schweiz um Lohn zu sticken. 1873 wurden bei den Hauptzollämtern des Bezirks der Handels- und Gewerbekammer zu Plauen 455,5 kg Stickereien für die Schweiz, die auf dem Wege des Veredelungsverkehrs herüber und hinüber gingen, abgefertigt. 1874 wurden noch in weit höherem Maße sächsische Lohnmaschinen für die Schweiz beschäftigt. Das bei den genannten Zollämtern abgefertigte Quantum betrug 3561,8 kg. Dieser Veredelungsverkehr, der im Jahre 1873 begann und in den beiden Jahren 1873 und 1874 noch etwas größer war, als ihn die Jahresberichte der Handels- und Gewerbekammer zu Plauen angeben, weil ein großer Teil des aktiven Veredelungsverkehrs bei den schweizerischen Grenzzollämtern, insbesondere bei dem königl. bayerischen Hauptzollamte Lindau zur Abfertigung gelangte, war für die sächsische Maschinenstickerei mit ziemlichen Nachteilen verknüpft. Da er ausschließlich in ganz ordinärer Ware geschah, beeinträchtigte

---

[1]) HKB. 1874 S. 284.
[2]) HKB. 1872—1874 S. 290.

er die technische Leistungsfähigkeit der sächsischen Sticker, abgesehen davon, daß unter der Herstellung dieser groben Artikel die Maschinen sehr litten und für bessere und feinere Sachen unbrauchbar wurden.[1])

Gegen Ende des Jahres 1874 sowie fast während der ganzen Dauer des Jahres 1875 war die Lage der vogtländischen Maschinenstickerei wieder eine relativ günstige. Hierzu trug wesentlich der Umstand bei, daß die Fabrikanten sich bemühten, den Export zu erweitern. Dies geschah namentlich von Eibenstock und Plauen aus mit großem Erfolg. Daneben nahm das Lohnstickereigeschäft für die Schweiz seinen verstärkten Fortgang. Dem kurzen Aufatmen des Jahres 1875 folgte ein Rückschlag im Jahre 1876, der weit schlimmer war als die Krisis von 1872 bis 1874. Der Grund dieser neuen Krise lag in der allgemein verminderten Brauchbarkeit der Stickereien und in dem Wechsel der Mode. Diese bevorzugte bei den Frauen einfache, glatte Kragen und Stulpen ohne jeglichen Ansatz von Stickereien. Gleichzeitig verringerte sich infolge der immer mehr zunehmenden Enge der Damenkleider der Bedarf an Stickereien zu Unterröcken ganz erheblich. Auch blieb die Konkurrenz von englischen Streifen und Einsätzen nicht ohne Eindruck. Ausschlaggebend war aber die ungünstige wirtschaftliche Lage des Auslandes, insbesondere Nordamerikas. Hierdurch kamen zunächst die sächsischen Fabriken, soweit sie bisher für den Export gearbeitet hatten, zum Stillstand. Als ferner ein großer Teil der gewohnten amerikanischen Kommissionen für die Schweiz ausblieb, fühlte diese sich veranlaßt, den deutschen Markt noch mehr als seither aufzusuchen und hier der sächsischen Maschinenstickerei eine verstärkte Konkurrenz zu bereiten. Sie überschwemmte den Markt direkt mit Waren und verkaufte auch gleichzeitig zu ganz gedrückten Preisen.[2]) Die Folgen aller dieser zusammenwirkenden Ursachen machten sich bald bemerkbar. Wie bei der Krise von 1872—1874 griffen wieder viele Lohnmaschinenbesitzer, die außer Beschäftigung waren, zur Selbstfabrikation. Da ihnen jegliche Kenntnis des Absatzmarktes fehlte, so brachten sie in kurzer Zeit die Preise gründlich herunter, um so mehr, als sie für auswärtige Grossisten billiger stickten als für die Fabrikanten des Bezirks. Unter solchen Umständen mußten alle Etablissements die Arbeitszeit einschränken, die kleineren aber gleichzeitig den Betrieb ganz ruhen lassen.[3])

---

[1]) HKB. 1874 S. 292.
[2]) HKB. 1876 S. 176.
[3]) HKB. 1877 S. 177.

Um sich über die Dauer der Krisis hinwegzuhelfen, wandten sich wieder eine große Anzahl Lohnmaschinenbesitzer und auch Fabrikanten der Schweizer Lohnarbeit zu. Doch gewährte weder diese noch die Buntstickerei, der sich in Eibenstock einzelne Fabrikanten zugewendet hatten, ausreichende Beschäftigung. Amerikanische Häuser errichteten daher im Industriegebiet Agenturen, um die mißliche Lage der sächsischen Maschinenstickerei auszubeuten. Zu niedrigen Preisen ließen sie Massen von Waren anfertigen, um sie dann auf den amerikanischen Markt zu werfen und das Absatzgebiet für lange Zeit zu vernichten.[1]) Erst Ende des Jahres 1878 machte sich eine Wendung zum bessern geltend, die auch während des Jahres 1879 anhielt. Sie beruht vorwiegend auf dem Anwachsen des Veredelungsverkehrs für das Ausland, und zwar teils in der Form des gewöhnlichen Veredelungsverkehrs, teils und vor allem in der Form des meist ebenfalls wieder durch Schweizer Zweigniederlassungen amerikanischer Häuser vermittelten Agentur- und Kommissionsbetriebes für die Vereinigten Staaten.[2]) Der Veredelungsverkehr für die Schweiz erreichte in diesem Jahre, wie aus der Tabelle I zu ersehen ist, eine Höhe von ca. 30 000 kg, eine Zahl, die weit über die seither erreichten Größen hinausgeht. Die Tabelle I enthält zum Vergleich Angaben über den passiven Veredelungsverkehr der sächsischen Maschinenstickerei, wie ihn die Schweiz ausführte. Wenn nun der Anfang des Jahres 1880 sämtliche Stickmaschinen voll beschäftigt fand, und zwar zu Löhnen, die für Arbeiter und Maschinenbesitzer annehmbaren Verdienst übrig ließen, wenn sich sogar der Geschäftsgang für einzelne Firmen das erste halbe Jahr zu dem besten gestaltete, das sie je gehabt hatten, so brachte doch schon die zweite Hälfte des Jahres abermals eine Absatzkrise. Zunächst trat die Stockung um deswillen ein, weil größere Posten Schweizer Lohnarbeit ausblieben, was bald einen Rückgang in den Löhnen zur Folge hatte. Dieser Zustand verschlimmerte sich noch, als im Laufe des Jahres das Kommissionsgeschäft für Amerika eingestellt wurde. Die Erscheinungen dieser Krise gestaltete sich wie die, welche bei den früheren Krisen hervorgehoben wurden. Der geringe Absatz veranlaßte viele Fabrikanten, die Lohnsätze fortwährend herabzusetzen, die Arbeitszeit zu beschränken, Lohnmaschinen außer Betrieb zu setzen, und dennoch mußten sie in großen Massen auf Lager arbeiten lassen. Da tauchte im letzten Viertel des Jahres 1880 ein ganz neuer Artikel auf, eine gestickte Spitze.

---

[1]) HKB. 1876 S. 118.
[2]) HKB. 1879 S. 237.

Dem Mitinhaber der Firma Mammen & Co. in Plauen, Bickel, gelang es, glatten Tüll ohne jede Unterlage zu besticken. Das Produkt wurde Tüllspitze genannt. Seit ihrer Einführung unterscheidet man die Produkte der Stickmaschine in zwei große Gruppen, Spitzen und Stickereien, weshalb man auch von der Spitzen- und Stickereiindustrie des sächsischen Vogtlandes spricht. Beide Erzeugnisse werden auf der Maschine gestickt. Eine begriffliche Trennung der Spitzen und Stickereien ist bisher noch nicht gelungen. Im Industriegebiet gehen die Begriffe häufig ineinander über. Vielleicht trifft folgende Unterscheidung, die allerdings von den Industriellen nicht allseitig anerkannt wird, das Wesentliche. Stickereien und Spitzen werden auf einem Grundstoff hergestellt. Bei Stickereien bleibt er das Wesentliche, sodaß die durch sie hervorgebrachten Verzierungen nur als seine teilweise Durchbrechung oder Ausschmückung erscheinen. Daher werden die Stickereien im wesentlichen zu Wäscheartikeln verwandt. Die Spitze dagegen soll als äußere, duftige Verzierung der Kleidung dienen. Bei ihr wird der Grundstoff ganz oder überwiegend entfernt, soweit er nicht zum Charakter der Spitze gehört.[1]) Der Erfindung der Tüllspitze ist es zum größten Teile zuzuschreiben, daß es gelang, die Krise des Jahres 1880 zu überwinden. Zuerst brach sie sich in England und Frankreich, dann in Deutschland Bahn. In den nächsten Jahren stand die sächsische Maschinenstickerei unter der Herrschaft der Tüllspitze.[2]) Englische, französische und amerikanische Einkäufer suchten das langvernachlässigte Gebiet, insbesondere Plauen wieder auf, um große Aufträge auf die neuen sächsischen Spitzen, die man als dentelles de Saxe, Saxon laces bezeichnete, zu geben.[3]) Die steigende Nachfrage nach Tüllspitzen, denen die Mode ihre volle Gunst zuwandte, hatte einen ungeahnten Fortschritt der Fabrikation in ästhetischer und technischer Hinsicht zur Folge, sodaß sie allen an sie gestellten Anforderungen gerecht zu werden vermochte. Die Muster wurden allen Spitzengenres, die echten Points nicht ausgeschlossen, angepaßt.[4]) Die geläuterte Geschmacksrichtung kam aber nicht nur den verschiedenen Erzeugnissen der Tüllstickerei, die in weiß, elfenbeinfarben und crême ausgeführten Tüllspitzen, sondern auch der Weiß- und Buntstickerei zugute, die neben den Tüllartikeln als feinere Streifen und Einsätze in Kambrik, Jakonet und Leinen stark begehrt waren.[5])

---

[1]) Dietrich, Dr B., Vortrag über Textilindustrie im Februar 1905.
[2]) HKB. 1883 S. 121.
[3]) HKB. 1881 S. 102.
[4]) HKB. 1883 S. 122.
[5]) HKB. 1881 S. 161.

Dem allgemeinen Aufschwung der sächsischen Maschinenstickerei folgte indes schon 1884 abermals eine Krise. Im Jahre 1883 war in das Vogtland die Schiffchenstickmaschine eingeführt worden. Diese Maschinen, die man nach der damals überwiegenden Betriebsweise auch Dampfstickmaschinen nannte, eignen sich vorzugsweise zur Massenproduktion. Sofort bemächtigten sie sich der Herstellung von Tüllspitzen und warfen Massen billiger Produkte auf den Markt, der gerade in steigendem Maße die Tendenz zeigte, ordinäre und schlechte Qualitäten nachzufragen. Der deutsche Markt begann damit, während der Pariser und der Londoner nachfolgten. Bald war die Tüllspitze, sowohl was das Material als auch was die Ausführung anlangte, nur ein Zerrbild dessen, was sie früher war.[1]) Die Mode wandte sich von ihr ab; der Rückschlag war unvermeidlich. Im Jahre 1884 nahm die Krise ihren Anfang, um erst 1888 wieder zu weichen. Den Höhepunkt erreichte sie im Jahre 1886, wo die Lage der sächsischen Maschinenstickerei trostlos war. In erhöhtem Maße warf sie sich daher der Schweizer Lohnstickerei in die Arme. Am Ausgang der zweiten Periode, im Jahre 1886, betrug der Veredelungsverkehr für die Schweiz 111 000 kg und im folgenden Jahre 1887 die gewaltige Summe von 228 700 kg (cf. Tabelle I).

Über die Betriebsverhältnisse dieser Periode ist zu bemerken, daß die Fabrikanten im allgemeinen die Tendenz verfolgten, ihren Maschinenbestand nicht zu vermehren. Dagegen bildete sich mehr und mehr die sächsische Maschinenstickerei zur Lohnstickerei aus. Über die Aufstellung neuer Handstickmaschinen in der zweiten Periode gibt die folgende Tabelle Aufschluß:

Jahr	Anzahl der Orte	Anzahl der Maschinen	Jahr	Anzahl der Orte	Anzahl der Maschinen
1872	41	1621	1885	121	4734
1873	41	1624	1886	121	4741
1874	41	1631	1887	121	4749
1875	42	1694	1888	121	4751
1876	43	1738	1889	121	4758
1877	43	1743	1890	121	4761
1878	44	1786	1891	122	4766
1879	49	2000	1892	122	4766
1880	61	2242	1893	122	4768
1881	64	2357	1894	122	4769
1882	80	3147	1895	122	4769
1883	103	4091	1896	122	4786
1884	121	4715	1897	122	4786

[1]) HKB. 1884 S. 137.

Wie sich der Besitzstand in jener Zeit gestaltete, läßt sich leider nicht mehr feststellen. Er mag sich aber in der Zeit der Krisen ganz bedeutend geändert haben, da viele Maschinen das Etablissement und den Ort wechselten. Möglich ist auch, daß schon Maschinen unbrauchbar geworden sind. Trotzdem die Tabelle nur die Besitzveränderung erkennen läßt, soweit es sich um Neuanschaffungen von Maschinen handelt, ist sie doch nicht wertlos. Sie zeigt die Schwankungen in den Zahlen der jährlich neu aufgestellten Maschinen. Zeiten guten Geschäftsganges rufen eine rasche Vermehrung des Maschinenbestandes hervor, während in Zeiten der Krise die Zahl der Neuanschaffungen nur unbedeutend ist. Auffallend sind die Neuaufstellungen in den Jahren 1881—1883, eine Folge des durch die Tüllspitze hervorgerufenen Aufschwungs. Bemerkenswert sind auch die Jahre 1884, 1885 und 1886, in denen man noch ganz beträchtliche Mengen neuer Maschinen aufstellte, obwohl die sächsische Maschinenstickerei schon im Niedergang begriffen war. Die neuen Maschinen waren fast durchgängig Lohnmaschinen. Auch die Zahl der Ortschaften, in denen sich die Handmaschinenstickerei ausbreitete, stieg noch im Laufe der zweiten Periode. Die im Jahre 1883 eingeführte Schiffchenstickmaschine fand im Vogtlande gute Aufnahme. In diesem Jahre zählte man erst 33 Schiffchenstickmaschinen. Im Jahre 1887 war ihre Zahl schon auf 480 gestiegen (cf. nachstehende Tabelle)

Jahr	Anzahl der Orte	Anzahl der Maschinen	Jahr	Anzahl der Orte	Anzahl der Maschinen
1883	4	33	1891	22	710
1884	7	108	1892	25	1025
1885	19	409	1893	25	1352
1886	20	462	1894	47	2113
1887	20	480	1895	51	2605
1888	20	497	1896	51	2608
1889	22	608	1897	51	2643
1890	22	659			

Die Zahl der Ortschaften, in denen sie Aufstellung fanden, wuchs in der gleichen Zeit von 4 auf 20. Charakteristisch ist, daß Plauen auch auf dem Gebiete der Schiffchenstickerei wieder voranschritt. Die Schiffchenstickmaschine wurde im Industriegebiet lediglich als die Verbesserung einer Handstickmaschine aufgefaßt, was sie tatsächlich auch nur ist. Daher erklärt es sich, daß sie sowohl im geschlossenen Etablissement wie in der Hausindustrie Verwendung fand. Großbetriebe und Kleinbetriebe entstanden hier wie dort zu gleicher Zeit. Auch für die Schiffchenstickerei sei die Grenze zwischen Groß- und Kleinbetrieb bei

5 Maschinen festgehalten, obwohl eigentlich jede Anlage wegen der Verwendung von mechanischer Kraft als Fabrikanlage aufzufassen wäre.

Die Absatzweise hatte sich in dieser Entwicklungsperiode insofern geändert, als für den Export das Platzgeschäft die Oberhand gewann. Daneben spielten die Kommissionäre eine gewisse Rolle. Der Export selbst nahm von Jahr zu Jahr an Bedeutung zu. Seinen Einfluß begann er in stärkerem Maße 1876 geltend zu machen, wo sein Rückgang infolge der ungünstigen wirtschaftlichen Lage des Auslandes, besonders der Vereinigten Staaten von Nordamerika, ausschlaggebend wurde für die schwere Krisis dieses Jahres, während man andererseits in der Ausdehnung des Exportes ein Mittel fand, kritische Perioden zu beseitigen, z. B. 1880. Im Jahre 1885 überwog der Export bereits den Konsum im Inlande, und seine Bedeutung stieg weiter von Jahr zu Jahr. Die Spitzenstickerei beruht sogar vorwiegend auf dem ausländischen Bedarf. Die wichtigsten Absatzgebiete für die vogtländischen Maschinenstickereien waren in der zweiten Periode ihrer Entwicklung Rußland, Holland und Südamerika, für Spitzen Frankreich, England und die Vereinigten Staaten von Nordamerika.[1]) Die Verdienstverhältnisse ließen freilich in jener Zeit mit fast durchgängig niederer Konjunktur im allgemeinen zu wünschen übrig. Besonders ungünstig waren die Lohnsätze der Lohnmaschinenbesitzer. Nur als die Tüllspitze eine allgemeine Besserung herbeiführte, waren ihre Verdienste gut. Bein gibt den Verdienst eines Lohnstickers auf Grund der Lohnbücher, die ihm von dem betreffenden Lohnmaschinenbesitzer in Plauen zur Verfügung gestellt wurden, von 1871 bis 1883 an.[2]) Dieser zählte zu den besten Arbeitern und arbeitete für ein die höchsten Löhne zahlendes Geschäft. Die Arbeitsdauer betrug täglich 14 Stunden, die Durchschnittsleistung 1800 Stiche pro Tag. Seine Unkosten nahm Bein für den Zeitraum von 1871 — 1883 als gleich an und berechnete sie folgendermaßen:

pro Woche			
für Stickgarn 10—12 Mk.; bei Tüllarbeit 15—16 Mk.	—	„	Pf.
„ Schmieröl	—	„ 30	„
„ Schmierseife	—	„ 50	„
„ Erdöl	—	„ 60	„
„ Fädeln	9	„ —	„
„ Pacht des Maschinenraumes u. Amortisation	3	„ —	„
Summe	23,40—29,40	„	
Durchschnitt	26,20	„	

[1]) HKB. 1883 S. 120.
[2]) Bein l. c. S. 396.

Das Einkommen und den Verdienst gibt er wie folgt an:

Jahr:	Monat	Lohnsatz (pro 1000 Stiche)	Brutto-Einkommen pro Woche	Netto-Einkommen pro Woche
1871	März	5,60 Mk.	60 Mk.	34 Mk.
	Juni	6,— „	71 „	45 „
1872	November	4,50 „	49 „	23 „
1874	März	4,— „	43 „	17 „
1875	Juni	6,— „	71 „	45 „
1876	Januar	5,50 „	60 „	34 „
	Mai	5,— „	55 „	29 „
	Juli	4,50 „	49 „	23 „
1877	Mai	3,80 „	42 „	16 „
1878	August	4,— „	43 „	17 „
1881	Januar	3,60 „	39 „	13 „
	Oktober	4,40 „	48 „	22 „
	Dezember	4,60 „	50 „	24 „
1883	Jan.—März	4,50 „	43—49 „	17—23 „

Der Verdienst dieses Lohnstickers war ein überaus hoher und selbst für Plauensche Verhältnisse eine Ausnahme, obwohl in Plauen als dem Zentrum der Industrie die Löhne stets etwas höher sind als an den übrigen Orten des Vogtlandes. Um welchen Ausnahmefall es sich aber bei dieser Berechnung handelt, geht daraus hervor, daß Bein für das Jahr 1875 einen Lohnsatz von 5 Mk. zugrundelegt, während er nach den Mitteilungen des Jahresberichtes der Handels- und Gewerbekammer nur 2,50 Mk. betrug.

Die Verdienstverhältnisse der Lohnmaschinenbesitzer waren in der zweiten Entwicklungsperiode um so gedrückter, als sich die Löhne der Sticker und der Hilfskräfte im großen ganzen gleichblieben, teilweise sogar stiegen. Auf verschiedene Weise hatten sich die Lohnsticker deshalb bemüht, ihr Einkommen aufzubessern, verdienten sie doch oft bei eigener Arbeit kaum so viel wie die Fabriksticker.[1]) Die einen suchten ihre Maschinen leistungsfähiger zu machen, indem sie Bog- und Bohrapparate daran anbrachten. Sie bemühten sich dann, Plauener Arbeit zu erhalten, die besser lohnte als die Schweizer. Andere suchten durch lange Arbeitszeit — oft bis zu 16 Stunden und mehr — einen Ausgleich herbeizuführen, während wieder andere, was schon erwähnt wurde, durch Selbstfabrikation die Krisen zu überdauern suchten. Von besonderer Wichtigkeit aber wurde

[1]) HKB. 1880 S. 227; 1877 S. 198; 1876 S. 177.

der Versuch, den Mißständen durch eine Organisation sowohl der Hand- wie der Schiffchenlohnmaschinenbesitzer zu steuern. In den Lohnverhältnissen der an den Maschinen beschäftigten Arbeiter traten in den Jahren 1872—1887 wesentliche Veränderungen nicht ein. Abgesehen von einem kleinen Rückgang der Lohnsätze da und dort, hatten die Krisen nur zur Folge, daß die unfähigen Elemente aus der Industrie herausgedrängt wurden. Für gute Sticker und Aufpasserinnen ist in der sächsischen Maschinenstickerei stets Nachfrage gewesen, und besonders über Mangel an weiblichen Arbeitskräften wurde fast ständig geklagt, wie aus den Jahresberichten der Handels- und Gewerbekammer zu Plauen zu ersehen ist.

In technischer Hinsicht war die zweite Periode eine fortschreitende. Die Einführung der Schiffchenstickmaschine sollte für die Industrie von größter Bedeutung werden. Als Produktionsneuheiten kamen 1880 die Tüllspitze, 1885 die Krepplissespitze, eine auf Lyoner Seidenkrepplisse mit seidenem oder baumwollenem Garn gestickte Spitze, die sowohl auf Hand- wie auf Schiffchenstickmaschinen hergestellt wurde und auf die aus New-York, Paris, aber auch für den deutschen Markt gute Aufträge eingingen, und 1887 in Eibenstock die Metall- und Seidenstickerei in Form von Einsätzen auf Wollen- und Seidenstoffen, die gleichfalls auf beiden Maschinenarten hergestellt werden, auf.[1]) In diese Periode fällt die Erfindung einer Produktionsneuheit, die neben der Tüllspitze allerdings erst in der dritten Periode zur allgemeinen Herrschaft gelangen sollte, der Luft- oder Ätzspitze. Die Versuche ihrer Herstellung wurden bereits im Jahre 1883 in Eibenstock, Plauen und Klingenthal gemacht. Sie ist eine Nachahmung des irischen Points und wird auf einen leichten, nach ihrer Fertigstellung auf chemischem Wege zu zerstörenden Stoff gestickt. Wegen ihrer Ähnlichkeit mit einer aus Papier gepreßten Stickerei oder wegen der chemischen Entfernungsfähigkeit des Grundstoffes, den man sich als ein japanisches, zähes Papierfabrikat dachte, nannte man sie auch Papierspitze.[2]) Sie wurde anfangs nur wenig begehrt. Eine Änderung trat erst im Jahre 1888 ein, als die Mode sich ihr zuwandte.

Damit beginnt die dritte Periode der Industrie, die bis in unsere Zeit reicht. Man könnte sie charakterisieren als die Zeit der Arbeitsteilung zwischen der Hand- und der Schiffchenmaschinenstickerei. Seit Einführung der Ätzspitze entwickelt

[1]) HKB. 1886 S. 118; 1887 S. 135.
[2]) HKB. 1887 S. 134.

sich erst die Spitzenfabrikation des sächsischen Vogtlandes zu ausschlaggebender Bedeutung auf dem Weltmarkt. Im Anfang der dritten Periode fiel ihre Herstellung den beiden Maschinenarten etwa zu gleichen Teilen zu. Im weiteren Verlauf zeigte sich indes, daß die Handstickmaschine in den mittleren und einfachen Qualitäten, die hauptsächlich begehrt wurden, gegenüber der Schiffchenstickmaschine nicht leistungsfähig genug war. Die Schiffchenstickmaschine übernahm etwa seit dem Jahre 1895 die Führung in der Stickereiindustrie, und mit ihr begann die Massenherstellung gestickter Spitzen die Oberhand zu gewinnen. Der Handstickmaschine verblieben nur die feinsten Genres. Ihr Hauptgebiet blieb die Stickerei auf dichtem Grunde, weil hierbei eine sorgfältige Ausführung, wie sie nur mit der Handstickmaschine möglich ist, zur Bedingung wird. Doch auch die Schiffchenstickmaschine findet in der Kambrikstickerei Anwendung, so immer, wenn die Spitzenindustrie darniederliegt. Die Scheidung der beiden Arbeitsgebiete ist also keine absolute. Allgemein aber kann man sagen, auf der Handstickmaschine werden erste Qualitäten hergestellt, während auf der Schiffchenstickmaschine vorwiegend Qualitäten mittlerer und niederer Ordnung produziert werden. Die allgemeine Lage der sächsischen Maschinenstickerei ist in der dritten Periode ihrer Entwicklung im großen ganzen eine gleichmäßige, weder durch hohe noch übermäßig tiefe Konjunkturen ausgezeichnete, gewesen. Kleinere Schwankungen, wie sie in jeder Industrie vorkommen, blieben nicht aus. Ob sich die gegenwärtige Krise zu einer dauernden Depression auswachsen wird, mag die Zukunft lehren. Indes ist es nicht wahrscheinlich. Man hofft im Industriegebiet, daß nach der Wahl des amerikanischen Präsidenten wieder eine Besserung des Geschäftsganges Platz greifen wird. Charakteristisch für die Entwicklung seit 1888 ist der Rückgang des Maschinenbestandes in der Handmaschinenstickerei, während die Zahl der Schiffchenstickmaschinen sich vermehrt hat. Die statistischen Tabellen, die hierüber Aufschluß geben sollen, konnten leider nur bis zum Jahre 1897 angefertigt werden, da die Angaben in den Jahresberichten der Handels- und Gewerbekammer zu Plauen von da ab aufhören.[1]) Diese konnte von den Maschinenfabrikanten keine Mitteilungen mehr erhalten. Soweit die Tabellen reichen, zeigen sie die geringe Vermehrung der Handstickmaschinen, denen noch dazu Verminderungen zu Hunderten, besonders seit 1894, gegenüberstehen. Erst in jüngster Zeit trat hier eine kleine Änderung ein. Besonders interessant ist die allmähliche

[1]) cf. S. 20 u. 21 der Abhandlung.

Ausbildung territorialer Produktionszentren in der dritten Entwicklungsperiode. In der ersten und zweiten Periode war Plauen sowohl Produktions- als auch Handelszentrum für die Handmaschinenstickerei. Seine Eigenschaft als Handelszentrum für die gesamte Maschinenstickerei steht ihm noch heute zu. Dagegen verschob sich das Produktionsgebiet der Handmaschinenstickerei nach Auerbach, Schneeberg-Neustädtel und deren Umgebung. Weiterhin fand in diesem Gebiet wieder eine gewisse Spezialisation statt, indem Auerbach und Umgegend Stickereien auf dichtem Grunde zweiter Güte, Schneeberg-Neustädtel und Umgebung in erster Qualität herstellt. Eibenstock und Umgebung hat sich zu einem eigenen Produktionsgebiet ausgebildet, der Buntseiden- und Metallstickerei.

Plauen aber wurde das Produktionszentrum der Schiffchenstickerei und damit der Spitzenindustrie.

Von größter technischer Bedeutung war für die dritte Periode die Einführung der automatischen Stickmaschine im Jahre 1902. Diese Maschine zeichnet sich aus durch ihre gleichmäßige, von allen die Tätigkeit des Stickers beeinflussenden Zufälligkeiten freie Arbeit. Sie hat die Zufriedenheit der sie verwendenden Fabrikanten errungen. Da ihre Anschaffung aber noch sehr teuer ist, so sind bisher nur die größten Etablissements zu ihrer Aufstellung geschritten.

Zweites Kapitel.

Die Verteilung der sächsischen Maschinenstickerei und ihrer Wirtschaftsformen.

Die sächsische Maschinenstickerei wurde bisher im Gegensatz zu der Schwesterindustrie der Schweiz nur wenig in den Kreis wissenschaftlicher Betrachtung gezogen. Daraus erklärt es sich zum Teil, daß das vorhandene statistische Material äußerst spärlich ist. Ein weiterer Grund für diesen Umstand ist darin zu suchen, daß die Maschinenstickerei wie kaum eine andere Industrie bezüglich ihres Besitzstandes und als dessen Folge, der Zahl der Maschinen überhaupt, den größten Wandlungen unterworfen ist. Zeiten der Hochkonjunktur finden ihren Ausdruck in einem schnellen Wachsen der Maschinenzahl, während schlechter Geschäftsgang meist zu Verminderungen Anlaß gibt. Von größter Bedeutung sind fernerhin die ständigen Veränderungen, die im Besitzstande durch den Übergang von Maschinen aus einem Etablissement in das andere, aus einem Orte in den

andern, selbst durch Übergang in ein anderes Land, wie das in den 90er Jahren in der Handmaschinenstickerei in ausgedehntem Maße der Fall war, sowie durch Unbrauchbarwerden von Maschinen hervorgerufen werden. Zieht man noch in Rücksicht, daß die sächsische Maschinenstickerei über ein weites Gebiet an vielen Orten zerstreut ist und daß, zumal in der Handmaschinenstickerei, die Zahl kleinster Betriebe mit 1 bis 2 Maschinen vorwiegt, so kann man ermessen, mit welchen Schwierigkeiten eine statistische Erhebung verbunden ist. Es ist daher verständlich, daß nur selten eine so mühevolle, zeit- und geldraubende Arbeit in Angriff genommen werden kann. Ein einziges Mal wurde seit Einführung der Stickmaschine eine exakte Statistik aufgenommen. Sie wurde bearbeitet von dem um die sächsische Maschinenstickerei hochverdienten Syndikus der Handelskammer zu Plauen, Dr. B. Dietrich, in deren Auftrage, und gibt Aufschluß über die am 1. Mai 1902 im Bezirk der Handelskammer Plauen und den Fürstentümern Reuß ä. L. und j. L. vorhandenen Schiffchen- und Handstickmaschinen. Die Erhebung geschah unter Inanspruchnahme der staatlichen und städtischen Verwaltungsbehörden und unter Mitwirkung der Handelskammern zu Greiz und Gera für die beiden reußischen Fürstentümer. Auf Grund dieser Statistik soll in Verbindung mit den Schätzungen maßgebender Industrieller die gegenwärtige Verteilung der sächsischen Maschinenstickerei dargelegt werden. Im Interesse des Gesamtüberblickes seien die für die beiden Fürstentümer Reuß ä. und j. L. in Betracht kommenden Zahlen mit aufgeführt. Nach der Statistik vom Jahre 1902 umfaßte die Handmaschinenstickerei 81 Ortschaften, nämlich 20 Städte und 61 Dörfer. Auf das Fürstentum Reuß ä. L. entfiel 1 Dorf, während auf Reuß j. L. 6 Dörfer kamen.

Die Zahl aller Betriebe betrug 1873, die der Maschinen 3279.[1]) Hiervon entfielen auf den Bezirk der Handelskammer Plauen 1808 Betriebe mit 3187 Maschinen und auf die beiden Fürstentümer Reuß ä. und j. L. 65 Betriebe mit 92 Maschinen (Reuß ä. L.: 1 Betrieb mit 1 Maschine; Reuß j. L.: 64 Betriebe mit 91 Maschinen).[2]) Von der Gesamtzahl der Betriebe waren 84 mit 982 Maschinen in Händen von Fabrikanten, während 1789 Betriebe mit 2297 Maschinen Lohnstickereibetriebe waren.[3]) Unter diesen befanden sich 167 Betriebe mit 201 Maschinen, die zum allergrößten Teil gepachtet waren.[4]) Von den Fabrikantenbetrieben

[1]) s. Tabelle II.
[2]) s. Tabelle II.
[3]) s. Tabelle III, auch IV und V.
[4]) s. Tabelle III.

entfiel 1 mit 7 Maschinen auf das Fürstentum Reuß j. L.; von den Lohnmaschinenstickereibetrieben auf das Fürstentum Reuß ä. L. 1 Betrieb mit 1 Maschine, auf das Fürstentum Reuß j. L. 63 Betriebe mit 84 Maschinen, worunter 2 Betriebe waren, die je 1 Maschine in Pacht innehatten.[1]) Demnach entfielen auf die sächsische Maschinenstickerei 83 Fabrikantenbetriebe mit 975 Maschinen und 1725 Lohnmaschinenstickereibetriebe mit 2212 Maschinen. Unter diesen waren 165 Betriebe mit 199 Maschinen, die zum größten Teile gepachtet waren.[2]) Das Überwiegen der Hausindustrie in der sächsischen Handmaschinenstickereiindustrie kommt in diesen Zahlen deutlich zum Ausdruck.

Was nun die Betriebsform anlangt, so zählte man 1902 insgesamt 1786 Kleinbetriebe mit 2184 Maschinen, denen nur 87 Großbetriebe mit 1098 Maschinen gegenüberstanden. Von den Kleinbetrieben waren 16 mit 44 Maschinen Fabrikantenbetriebe, 1770 mit 2137 Maschinen[3]) Lohnstickereibetriebe. Unter diesen befanden sich 166 Betriebe mit 181 Maschinen, die zum allergrößten Teil gepachtet waren.[4]) Die Großbetriebe zerfielen in 68 Fabrikantenbetriebe mit 938 Maschinen und in 19 Lohnstickereibetriebe mit 160 Maschinen, worunter sich 1 Betrieb mit 20 Maschinen befand, von denen 19 gepachtet waren.[5]) Von den Kleinbetrieben entfielen auf die sächsische Handmaschinenstickerei 1722 mit 2096 Maschinen, auf die beiden Fürstentümer Reuß ä. und j. L. 64 mit 85 Maschinen,[6]) während von den Großbetrieben auf die sächsische Handmaschinenstickerei 86 mit 1091 Maschinen, auf das Fürstentum Reuß j. L. 1 mit 7 Maschinen kam. Die Fabrikantenkleinbetriebe entfielen alle auf die sächsische Handmaschinenstickerei, und auch von den Fabrikantengroßbetrieben kam nur 1 Betrieb mit 7 Maschinen auf das Fürstentum Reuß j. L.[7]) Auch die Lohnstickereigroßbetriebe waren ausschließlich der sächsischen Handmaschinenstickerei zugehörig. Von den Lohnstickereikleinbetrieben kamen auf Reuß ä. L. 1 Betrieb mit 1 Maschine, auf das Fürstentum Reuß j. L. 63 Betriebe mit 84 Maschinen, so daß der vogtländischen Handmaschinenstickerei 1706 Lohnstickereikleinbetriebe mit 2052 Maschinen verblieben.

Unter den Lohnstickereikleinbetrieben der vogtländischen

---

[1]) s. Tabelle III.
[2]) s. Tabelle III.
[3]) s. Tabelle IV u. V.
[4]) s. Tabelle V.
[5]) s. Tabelle IV u. V.
[6]) Nach Tabelle IV u. V (Reuß ä. L. 1 Betrieb mit 1 Maschine; Reuß j. L. 63 Betriebe mit 84 Maschinen).
[7]) s. Tabelle VI.

Handmaschinenstickerei befanden sich 164 Betriebe mit 179 Maschinen, die überwiegend gepachtet waren. Unter den Lohnstickereigroßbetrieben dieses Gebietes war nur 1 Betrieb mit 20 Pachtmaschinen. Von den beiden Fürstentümern Reuß besaß nur Reuß j. L. 2 Lohnstickereikleinbetriebe mit 2 Pachtmaschinen.[1]) Diese Angaben lassen deutlich erkennen, daß in der sächsischen Handmaschinenstickerei, wie überhaupt in der gesamten Handmaschinenstickerei, die hauptsächlichste Betriebsform der Kleinbetrieb und die vornehmste Wirtschaftsform die Verlagsproduktion im Kleinbetrieb ist. Noch klarer läßt das die prozentuale Berechnung ersehen. Von der Gesamtheit aller Betriebe waren 4,49 % Fabrikantenbetriebe, und zwar 3,6 % Großbetriebe und 0,86 % Kleinbetriebe. Die Maschinenzahl aller Fabrikantenbetriebe betrug 29,95 % aller Maschinen, davon entfielen auf die Großbetriebe 28,61 %, auf die Kleinbetriebe 1,34 %. Die Verlagsproduktion nahm 95,51 % aller Betriebe in Anspruch, und zwar 1 % in der Verlagsproduktion im Großbetrieb und 94,51 % in der Verlagsproduktion im Kleinbetrieb. Der überwiegend kleingewerbliche Charakter in der Betriebsform der sächsischen Maschinenstickerei geht aus diesen Zahlen klar hervor. Man erkennt ferner aus den Zahlen, daß der Schwerpunkt bei den ersten im Großbetrieb, bei den letzten im Kleinbetrieb liegt. Wie sich die Zahl der Betriebe mit der Zahl ihrer Maschinen auf die einzelnen Ortschaften verteilt, geht aus der Tabelle II hervor. Danach kommen im Jahre 1902 für die vogtländische Handmaschinenstickerei hauptsächlich in Betracht die Städte Plauen mit 306 Betrieben und 446 Maschinen, Eibenstock mit 172 Betrieben und 363 Maschinen, Auerbach mit 138 Betrieben und 324 Maschinen, Schneeberg mit 128 Betrieben und 405 Maschinen, Neustädtel mit 70 Betrieben und 187 Maschinen; unter den Landgemeinden sind besonders die der Amtshauptmannschaft Auerbach zu nennen, in denen 459 Betriebe mit 580 Maschinen vertreten sind.[2]) Der Schwerpunkt der Handmaschinenstickerei überhaupt liegt, wie aus der Tabelle VI ersichtlich ist, in den Amtshauptmannschaften Schwarzenberg, Auerbach und Plauen mit zusammen 1689 Betrieben und 2896 Maschinen, während die Fürstentümer Reuß einen relativ bescheidenen Ableger bilden.[3]) Auf die 20 Städte des Vogtlandes, in denen die Handmaschinenstickerei nach der Statistik von 1902 heimisch war, entfielen 1036 Betriebe mit 2131 Maschinen, auf die Landgemeinden ins-

[1]) s. Tabelle V.
[2]) s. Tabelle II.
[3]) s. Tabelle VI.

gesamt 772 Betriebe mit 1056 Maschinen, davon auf Reuß ä. L. 1 Betrieb mit 1 Maschine, auf Reuß j. L. 64 Betriebe mit 91 Maschinen.

Die durchschnittliche Größe eines städtischen Betriebes betrug also 2,06, die eines ländlichen 1,37 Maschinen.

Über die geographische Verteilung der Fabrikanten- und Lohnstickereibetriebe nach Größenklassen auf die einzelnen Ortschaften geben die Tabellen VII und VIII Aufschluß. Besonders auffallend ist die enorme Zahl der Verlagsbetriebe mit 1—2 Maschinen. Betriebe mit 1 Maschine zählte man 1500, worunter 155 Betriebe waren, deren Maschinen gepachtet waren.[1]) Auf Reuß ä. L. entfiel 1 Betrieb mit 1 Maschine, auf das Fürstentum Reuß j. L. 50 solcher Betriebe, darunter 2 mit je 1 gepachteten Maschine.[2]) Lohnstickereibetriebe mit 2 Maschinen zählte man insgesamt 199 mit 398, darunter 8 Betriebe mit 16 gepachteten Maschinen. Die durchschnittliche Größe eines Betriebes der sächsischen Handmaschinenstickerei betrug 1,8 Maschinen, die eines Fabrikantenbetriebes 11,7, die eines Lohnstickereibetriebes 1,28 Maschinen. Wie sich die geographische Verteilung der Fabrikanten- und Lohnmaschinenstickereibetriebe auf die einzelnen Orte im Jahre 1902 gestaltete, ist aus den Tabellen III, IV und V zu sehen. Die Hauptorte der Fabrikantenbetriebe waren Plauen, Auerbach und Schneeberg,[3]) während die Lohnstickerei in Auerbach, Pausa, Plauen, Eibenstock, Schneeberg-Neustädtel, ferner in den Landgemeinden der Amtshauptmannschaften Auerbach, Plauen, Schwarzenberg und Zwickau vorwiegend Platz gegriffen hatte.[4]) Im Vergleich zu den früheren Maschinenbeständen ist die sächsische Handmaschinenstickerei zurückgegangen. Während z. B. bis zum Jahre 1892 4766 Maschinen neu angeschafft worden waren, ging deren Zahl bis zum Jahre 1902 auf 3279 zurück. Der Grund hierfür lag einmal in dem Unbrauchbarwerden infolge Abnützung, dann in der geringen Rentabilität gegenüber der Schiffchenstickmaschine. Infolgedessen gingen viele Maschinen an die Maschinenfabriken zurück, die sie zum Teil einfach zusammenschlugen, größtenteils aber nach dem Ausland, namentlich nach Russisch-Polen, verkauften. So wurde in den für die Handmaschinenstickerei ungünstigen Jahren 1884—1888 ständig die Zahl der Handstickmaschinen vermindert. Der Rückgang erreichte seinen Höhepunkt in den Jahren 1887 und 1888,

---

[1]) s. Tabelle VIII.
[2]) s. Tabelle VIII.
[3]) s. Tabellen III u. IV.
[4]) s. Tabellen IV u. V.

wo er in jedem Jahre mehrere 100 Maschinen betrug.[1]) Ferner wurden 1894 infolge des ungeheuer großen Aufschwunges der Schiffchenstickerei viele Maschinen verkauft. Hierdurch wurde indes nur bis zu einem gewissen Grade die Größe des Handmaschinenbestandes vermindert, da ein Teil in die Hände früherer Sticker überging. Auf diese Weise hat sich die Zahl der hausindustriellen Betriebe in der gesamten vogtländischen Maschinenstickerei sogar relativ vermehrt, denn die die Handstickmaschinen verkaufenden Lohnsticker gingen des besseren Verdienstes wegen zur Schiffchenlohnstickerei über.[2])

Wie sich heute die Verteilung der sächsischen Handmaschinenstickerei und ihrer Wirtschaftsformen gestaltet, läßt sich nur schätzen. In der Zahl der Ortschaften sowie in der Betriebsform sind Änderungen nicht eingetreten. Die Hausindustrie wiegt auch heute noch vor, und zwar mit Betrieben von 1—2 Maschinen. Die Zahl der Maschinen wird auf 3000—3300 geschätzt. Gegenwärtig beginnt man wieder, langsam die Zahl der Handstickmaschinen zu vermehren, da man erkannt hat, daß sie für die Stickerei auf dichtem Grunde nicht zu entbehren sind. Vor allem aber besteht ihr Vorteil darin, daß sie den Lohnstickmaschinenbesitzern in der Stickerei auf dichtem Grunde ein Produkt herzustellen gestattet, das vom Saisonwechsel weniger abhängig ist. Gerade die kapitalschwachen, kleinen Lohnsticker sollten daher ihr Augenmerk mehr auf die Handmaschinenstickerei richten. Bedeutend geändert hat sich seit dem Jahre 1902 der Besitzstand in den einzelnen Ortschaften. Plauen und Umgegend hat heute nur wenig Handstickmaschinen aufgestellt. Dafür haben sich Auerbach, Eibenstock und Schneeberg-Neustädtel zu Produktionszentren ausgebildet.

Die Schiffchenstickerei des sächsischen Vogtlandes umfaßte nach der Statistik vom Jahre 1902 einschließlich der als Ableger zu betrachtenden Fürstentümer Reuß ä. und j. L. 15 Städte und 63 Dörfer, also 78 Ortschaften. Davon kamen auf die sächsische Schiffchenmaschinenstickerei 15 Städte und 58 Dörfer, auf das Fürstentum Reuß ä. L. 2, auf Reuß j. L. 3 Dörfer. Die Zahl der Betriebe betrug 1283 mit 4423 Maschinen, wovon auf den Bezirk der Handelskammer Plauen 1273 Betriebe mit 4379 Maschinen und auf die Fürstentümer Reuß 10 Betriebe mit 44 Maschinen (auf Reuß ä. L. 4 Betriebe mit 23 Maschinen; auf Reuß j. L. 6 Betriebe mit 21 Maschinen) entfielen.[3]) Von der Gesamt-

---

[1]) HKB. 1887 S. 131; 1888 S. 130.
[2]) Dietrich, Dr. B., Vortrag vom Jahre 1895 in „Unser Vogtland".
[3]) s. Tabelle IX.

zahl der Betriebe waren 87 mit 1209 Maschinen in Händen von Fabrikanten, während 1196 mit 3214 Maschinen Lohnstickereibetriebe waren. Darunter befanden sich 25 Betriebe mit 105 Maschinen, die zum größten Teile gepachtet waren.[1]) Von den Fabrikantenbetrieben kamen auf das Gebiet der vogtländischen Schiffchenmaschinenstickerei 85 Betriebe mit 1192 Maschinen, auf das Fürstentum Reuß ä. L. 2 Betriebe mit 17 Maschinen.[2]) Von den Lohnbetrieben entfielen 1188 mit 3187 Maschinen auf die vogtländische Schiffchenstickerei, 2 Betriebe mit 6 Maschinen auf Reuß ä. L. und 6 Betriebe mit 21 Maschinen auf Reuß j. L.[3]) Nach diesen Angaben überwog also 1902 auch in der Schiffchenstickerei die Verlagsproduktion. Nach der Betriebsform zerfielen die Betriebe in 1036 Kleinbetriebe mit 1914 Maschinen und in 247 Großbetriebe mit 2509 Maschinen. Davon kamen auf den Bezirk der Handelskammer Plauen 1029 Kleinbetriebe mit 1893 Maschinen, 244 Großbetriebe mit 2486 Maschinen, auf das Fürstentum Reuß j. L. 1 Großbetrieb mit 6 Maschinen, 5 Kleinbetriebe mit 15 Maschinen, auf Reuß ä. L. 2 Großbetriebe mit 17 Maschinen und 2 Kleinbetriebe mit 6 Maschinen.[4]) Von der Gesamtsumme der Kleinbetriebe waren 10 Fabrikantenbetriebe mit 34 Maschinen und 1026 Lohnstickereibetriebe mit 1880 Maschinen.[5]) Unter diesen befanden sich 16 Betriebe mit 29 Maschinen, die zum größten Teil gepachtet waren.[6]) Auf die sächsische Schiffchenstickerei entfielen 10 Fabrikantenbetriebe mit 34 Maschinen,[7]) und 1026 Lohnstickereikleinbetriebe mit 1880 Maschinen, darunter 16 Betriebe mit 29 Pachtmaschinen, auf Reuß ä. L. 2 Lohnstickereikleinbetriebe mit 6 Maschinen, auf Reuß j. L. 5 Lohnstickereikleinbetriebe mit 15 Maschinen.[8]) Die Großbetriebe zerfielen in 77 Fabrikantenbetriebe mit 1175 Maschinen und in 170 Lohnstickereigroßbetriebe mit 1334 Maschinen. Unter diesen waren 9 Lohnbetriebe mit 76 Pachtmaschinen.[9]) Von den Großbetrieben zählte man im Bezirk der Handelskammer Plauen 75 Fabrikantenbetriebe mit 1158 Maschinen,[10]) 169 Lohnstickereibetriebe mit 1328 Maschinen, unter diesen 9 Betriebe mit

---

[1]) s. Tabelle X.
[2]) s. Tabelle X.
[3]) s. Tabelle X.
[4]) s. Tabelle XI u. XII.
[5]) s. Tabelle II u. XI.
[6]) s. Tabelle XII.
[7]) s. Tabelle XI.
[8]) s. Tabelle XII.
[9]) s. Tabelle XI u. XII.
[10]) s. Tabelle XI.

76 Pachtmaschinen.[1]) Auf das Fürstentum Reuß ä. L. kamen 2 Fabrikantengroßbetriebe mit 17 Maschinen, auf Reuß j. L. 1 Lohnstickereigroßbetrieb mit 6 Maschinen.[2]) Aus diesen Angaben ist ersichtlich, daß in der Schiffchenstickerei die Verlagsproduktion, und zwar im Kleinbetrieb die Hauptrolle spielt, wenn auch nicht in dem Maße wie in der Handmaschinenstickerei. Begünstigt wurde diese Entwicklung durch die Erfindung der Kleinmotoren und des Systems des Einzelantriebs der Maschinen. In Prozenten berechnet entfallen in der Schiffchenstickerei auf die Fabrikantenbetriebe 6,78 %. Davon kamen auf die Fabrikantengroßbetriebe 6 %, auf die Kleinbetriebe 0,78 %. Die Maschinenzahl aller Fabrikantenbetriebe betrug 27,33 %, die der Großbetriebe 26,56 %, die der Kleinbetriebe 0,77 %. Die Verlagsproduktion nahm 93,21 % in Anspruch, und zwar die Verlagsindustrie 13,25 % mit 30,16 % aller Maschinen, das Verlagshandwerk 79,96 % mit 42,51 % aller Maschinen, so daß von allen Maschinen 72,67 % im Verlag tätig waren. Wie in der Handmaschinenstickerei sehen wir auch hier die überwiegende Bedeutung des Kleinbetriebes sowie das Hervortreten des Großbetriebes bei den Fabrikantenbetrieben, des Kleinbetriebes bei den Lohnstickereien. Die Gestaltung der Verteilung nach den Größenverhältnissen ist aus den Tabellen XIII und XIV zu erkennen. Es herrschen die Lohnstickereibetriebe mit 1 und 2 Maschinen vor, von denen die ersteren 531, die letzteren 244 ausmachen. Aber auch die Lohnstickereibetriebe mit 3, 4 und 5—10 Maschinen weisen 1902 hohe Zahlen auf. Die durchschnittliche Größe eines Betriebes überhaupt betrug in der Schiffchenstickerei 3,45 Maschinen, die eines Fabrikantenbetriebes 14, die eines Lohnstickereibetriebes nur 2,69 Maschinen.

Über die geographische Verteilung der Schiffchenstickerei geben die Tabellen IX—XV Aufschluß. Nach der Tabelle XV lag der Schwerpunkt der Schiffchenstickerei in den Amtshauptmannschaften Auerbach und Plauen mit zusammen 1238 Betrieben und 4217 Maschinen. Auf die 15 Städte, in denen die Schiffchenstickerei betrieben wurde, entfielen 612 Betriebe mit 2588 Maschinen, auf die Landgemeinden 661 Betriebe mit 1791 Maschinen. Auf einen städtischen Betrieb kamen demnach 4,23, auf einen ländlichen 2,71 Maschinen. Die für die Schiffchenstickerei hauptsächlich in Betracht kommenden Städte waren

---

[1]) s. Tabelle XII.
[2]) s. Tabelle XI u. XII.

Plauen	mit	309	Betrieben und	1454	Maschinen,
Falkenstein	„	139	„ „	451	„
Pausa	„	81	„ „	269	„
Auerbach	„	31	„ „	177	„
Treuen	„	21	„ „	81	„[1])

Im Vergleich zu den früheren Beständen der Schiffchenmaschinen hat sich die Zahl der Maschinen fortwährend vergrößert. Von 1883—1892 wurden im Bezirk der Handelskammer Plauen 1106 Schiffchenstickmaschinen aufgestellt, von denen unter Abrechnung der aus der ersten Zeit stammenden und wegen verbesserter Konstruktion wieder in Wegfall gekommenen für Ende 1892 noch rund 900 als vorhanden angenommen werden konnten. Bei dem lebhaften Geschäftsgang des Jahres 1893 wurden im Bezirk 330 neue Maschinen aufgestellt, 1894 aber ca. 1000. Die Gesamtzahl der Maschinen stellte sich Ende März des Jahres 1895 auf rund 2500.[2]) Seither ist die Zahl der Schiffchenmaschinen weiter gewachsen. Während die Statistik des Jahres 1902 bearbeitet wurde, stieg der Maschinenbestand um 2000 Maschinen, so daß man Ende des Jahres 1902 die Zahl der vorhandenen Maschinen auf 6000 schätzte. Heute dürfte die Zahl um mindestens 1000 höher sein, also 7000 Stück betragen. Das Hauptgebiet ist heute Plauen und Umgegend bis Treuen, Auerbach auf der einen und bis Pausa und den umliegenden Dörfern auf der andern Seite. Die Zahl der Ortschaften, in denen Schiffchenstickmaschinen aufgestellt wurden, mag sich vermehrt haben. Bezüglich der Betriebsweise wiegt auch heute die Verlagsproduktion im Kleinbetrieb vor. Doch sind die Betriebe mit 3—4 Maschinen häufiger geworden, da erst hier der Betrieb lohnt. Wie schon nach der Statistik des Jahres 1902 die Hauptorte der Lohnstickerei Falkenstein, Pausa, Treuen, Auerbach, Plauen und die Dörfer der Amtshauptmannschaften Auerbach und Plauen waren, so ist dies auch heute noch der Fall, während die Vororte für Fabrikantenbetriebe Plauen, Auerbach und Falkenstein sind.

Nicht berücksichtigt wurden in der Statistik vom Jahre 1902 die Fabrikanten ohne Maschinen, die Verleger. Bei der Darstellung der geschichtlichen Entwicklung der sächsischen Maschinenstickerei wurde auf diese Produktionsgruppe hingewiesen. Ihre Zahl hat man bisher statistisch nicht ermittelt, da auch die Fabrikanten, die eigene Maschinen besitzen, meist die Lohnstickerei ergänzend benutzen.

---

[1]) s. Tabelle IX.

[2]) Dietrich, Dr. B., Vortrag vom Jahre 1895 in „Unser Vogtland".

Man muß also bei der Einschätzung der Größe eines Fabrikantenbetriebes stets im Auge behalten, daß die Größe der Maschinenzahl nicht identisch zu sein braucht mit der Größe des Betriebes. Sie ist es, besonders in der Schiffchenstickerei, sogar nur in seltenen Fällen.

Die Zahl der automatischen Schiffchenstickmaschinen oder Jacquardmaschinen belief sich im Jahre 1903 erst auf 150. Sie mag heute vielleicht das Doppelte betragen. Das Produktionsgebiet dieser Maschinen ist vorwiegend Plauen, und zwar haben sie ausschließlich in den Großbetrieben der Fabrikanten Aufstellung gefunden.

Endlich sei noch erwähnt, daß die Produktionsgebiete nicht absolut von einander getrennt sind, derart, daß in dem einen nur Handstickmaschinen, in dem andern nur Schiffchenstickmaschinen aufgestellt sind, sondern es findet ein weites Ineinanderfließen statt, wenn dabei auch der Charakter der Gebiete gewahrt bleibt.

Drittes Kapitel.

Die gegenwärtige Produktions- und Absatzorganisation.

I. Die Technik der Stickmaschine.

Das wichtigste Produktionsmittel in der sächsischen Maschinenstickerei ist die Stickmaschine, die seit ihrer Erfindung wesentlich verbessert wurde. Doch es ist hier nicht der Ort, diesen Entwicklungsgang zu verfolgen. Es wird eine Darstellung der Technik der Hand-, Schiffchen- und automatischen Schiffchenstickmaschine in ihrer heutigen Gestalt genügen. Wer je Gelegenheit hat, den Betrieb einer Maschinenstickerei einsehen zu dürfen, dem fällt sofort das große in einem Spannrahmen straff eingespannte Stoffeld auf, das bestickt werden soll. Bei der Handstickmaschine liegen vor dem Spannrahmen zwei, in der Regel drei starke Stangen, die durch einen sogen. Wagen dem Stoffe zugeführt und von ihm wieder zurückgeführt werden können. Ein gleicher Wagen mit der gleichen Anzahl Stangen befindet sich auf der Rückseite des Stoffes. Die Stangen sind die Träger der in ihnen mittels Zangen festgehaltenen Nadeln. Diese sind an beiden Enden spitz, das Ör befindet sich in der Mitte. Die Nadeln stehen in bestimmten Abständen voneinander entfernt, und zwar nach einem alten Maße entweder in $^4/_4$, $^6/_4$ oder $^3/_4$ rheinischem Zoll, so daß bei einer $^4/_4$ Maschine von der Durchschnittslänge von $4^1/_2$ m auf jeder Stange 168 Nadeln, bei 3 Stangen also 504 Nadeln stehen.

Bei der $^{6}/_{4}$ Maschine arbeiten auf jeder Stange 114, bei 3 Stangen 342; bei einer $^{3}/_{4}$ Maschine von gleicher Länge die doppelte Nadelzahl, also auf einer Stange 228, zusammen 684 Nadeln. Die $^{3}/_{4}$ Maschinen sind jedoch kaum mehr in Verwendung. Die Abstände der Nadeln von einander nennt man den Rapport, die Gesamtzahl der Nadeln einer Maschine das Nädlich. Durch Herausnahme von Nadeln kann man auch andere Rapporte herstellen, z. B. bei der $^{4}/_{4}$ Maschine durch Herausnehmen jeder 2. Nadel den $^{8}/_{4}$ Rapport, jeder 3. Nadel den $^{12}/_{4}$ Rapport usw. Die in der sächsischen Handmaschinenstickerei üblichsten Rapporte sind $^{6}/_{4}$ und $^{4}/_{4}$. Durch die Nadeln der Handstickmaschine ist je ein Stickfaden von $1^{1}/_{4}$ m Länge gezogen. Das Einstechen und Hindurchführen der Nadeln durch den Stoff geschieht nach Heranführung des Wagens, dessen Zangenreihe die Nadeln gefaßt hat, durch eine Handbewegung des Stickers. In dem Augenblick, wo die Nadeln in den Stoff eingestochen haben, setzt der Sticker mit dem Fuß eine Hebelvorrichtung in Bewegung, wodurch sich die Zangen des Wagens, der die Nadeln bisher trug, öffnen. Gleichzeitig fassen die Zangen des hinter dem Stoff stehenden Wagens die Nadeln. Nun wird dieser Wagen zurückgefahren, wodurch die Fäden durch den Stoff hindurchgezogen werden. Dieser Vorgang wiederholt sich auf umgekehrtem Wege, bis der Stickfaden zu Ende geht. Damit nun das Muster entsteht, muß der Spannrahmen in horizontaler und in vertikaler Richtung, wie es die sechsfache Vergrößerung des Musters, die „Schablone", erfordert, bewegt werden, denn die Nadeln können nur in einer Richtung in den Stoff einstechen. Die Schablone enthält das Muster um deswillen vergrößert, damit der Sticker sich besser durch das Fadengewirr der Zeichnung hindurchfindet und die als Punkte eingezeichneten Stiche zu erkennen vermag. Die Stickmaschine ist derartig konstruiert, daß sie das Muster in der richtigen Größe herstellt. Früher war die Vergrößerung der Schablone vierfach; aus praktischen Gründen wählte dann Rittmeyer die sechsfache.

Die Bewegung des Spannrahmens geschieht durch eine äußerst feine Vorrichtung, den Storchschnabel oder Pantographen, einen zweiarmigen Hebel, dessen einer Arm zu dem an der linken Seite der Maschine auf einem Brette aufgehefteten Muster führt, während der andere Arm mit dem Spannrahmen verbunden ist. Vor dem Musterbrett sitzt der Sticker. Dieser führt mit der linken Hand den Pantographen den Linien der Schablone entsprechend. Sobald nun ein Punkt kommt, d. h. ein Stich zu machen ist, wartet der Sticker mit der Weiterführung des Storchschnabels, bis er die Nadeln durch eine mit der rechten

Hand ausgeführte Kurbeldrehung durch den Stoff hindurchgeführt hat. Auf diese Weise kann der Sticker bei einer effektiven Arbeitszeit von 12 Stunden täglich etwa 1800—2500 Stiche machen.

Eine dreireihige $^6/_4$ Maschine von der Durchschnittslänge von $4^1/_2$ m würde demnach in der gleichen Zeit mit allen Nadeln insgesamt

840 000—1 008 000 Stiche,

eine $^3/_4$ Maschine

1 680 000—2 016 000 Stiche

und eine $^4/_4$ Maschine

1 260 000—1 512 000 Stiche

liefern. Gegenwärtig sind die Handstickmaschinen der sächsischen Maschinenstickerei meist dreireihig, d. h. auf jeder Seite vor und hinter dem Stoffeld liegen drei Stangen, während sie in der Schweiz zweireihig sind. Die Durchschnittslänge einer Maschine beträgt im Vogtland $4^1/_2$ m, indessen kommen auch Handstickmaschinen bis zu $5^1/_2$ m Länge vor. Bei der Schiffchenstickmaschine ist der bewegliche Spannrahmen und die nur in einer Richtung bewegliche Nadelreihe beibehalten. Doch liegen hier stets nur zwei Nadelreihen vor dem Stoff, denen die Fäden von auf die Maschinen aufgesteckten Spulen zugeführt werden. Die Schiffchenstickmaschine arbeitet mit zwei Fäden nach dem Prinzip der Nähmaschine. Die Nadel der Schiffchenstickmaschine hat das Ör an der Spitze. Nur diese wird in den Stoff eingeführt. Beim Rückgang bildet sie auf der Rückseite des Stoffes eine Schlinge, durch welche der im Schiffchen gelagerte Unterfaden mittels des Schiffchens hindurchschießt, so daß der Stich durch diese Verschlingung mit dem Unterfaden im Stoffe festgehalten wird. Die angewandte Stichart bei der Maschinenstickerei ist der Plattstich, worauf schon ihre Entwicklung aus der Handplattstichstickerei schließen läßt. Die Führung des Spannrahmens geschieht wie bei der Handmaschine durch den Sticker nach der auf dem Musterbrett befindlichen Schablone. Die Bewegung der Maschine, welche der Sticker bei der Handstickmaschine durch die Hand und die Füße vorzunehmen hat, geschieht bei der Schiffchenstickerei durch elementare Kraft, und zwar heute überwiegend durch Gas oder Elektrizität, zumal in den Städten, wo die Errichtung von Gasanstalten oder Elektrizitätswerken den Anschluß an die Zentrale gestattet. Als die Schiffchenstickmaschine eingeführt wurde, benützte man besonders Dampf- und Wasserkraft, ferner Heißluft, sowie Benzin und Benzol. Mit der Schiffchenstickmaschine kann der Sticker

bei 12stündiger Arbeitszeit täglich etwa 30—35000 Stiche machen. Demnach würde eine Schiffchenmaschine — die Maschinen sind durchgängig zweireihig — pro Tag folgende Stichzahlen mit allen Nadeln insgesamt liefern:

bei $^4/_4$ Rapport: 13 680 000—15 960 000;
„ $^6/_4$ „ 6 720 000— 7 840 000;
„ $^3/_4$ „ 13 440 000—15 680 000.

Die Automatenstickmaschine gleicht in ihrer Technik der Schiffchenstickmaschine. Nur geschieht hier die Führung des Spannrahmens durch eine sehr sinnreiche Jacquardvorrichtung, nachdem das Muster der Schablone durch einen besonderen Apparat auf einem fortlaufenden Pappstreifen in Lochform eingestanzt worden ist. Durch diesen automatisch arbeitenden Apparat wird der Sticker ersetzt. Man bezeichnet daher auch den Automaten als eisernen Sticker. Zum Unterschied von der regulären Schiffchenmaschine bezeichnet man diese auch als Pantographschiffchenmaschine, die Automatenstickmaschine als automatische Schiffchenmaschine. Die Länge der Schiffchenstickmaschine beträgt im Durchschnitt $4^1/_2$ m. Indessen finden sich vielfach Maschinen bis zu $5^1/_2$ m Länge. Seit einigen Jahren baut man sogar noch längere Maschinen. Die Verwendung von elementarer Kraft, die den Betrieb von der Stärke der menschlichen Kraft unabhängig macht, gestattet dies. Die durchschnittliche Länge einer Automatenstickmaschine beträgt 6,20 m. Größere Maschinen sind indessen bereits im Betriebe. An Hilfswerkzeugen sind an den Maschinen angebracht: ein Bohrapparat zum Vorbohren der Löcher, ein Stüpfelapparat zum Ausrunden der Löcher, sowie ein Feston- oder Bogapparat zur Erzielung eines festen Randes.[1])

Der Preis einer Stickmaschine beträgt je nach der Größe 2500—4000 Mk. Eine Automatenstickmaschine kostet 7000 bis 8000 Mk. Nimmt man nun den durchschnittlichen Preis einer Hand- oder Schiffchenstickmaschine auf 3000 Mk. an, so ist im Maschinenbestand der sächsischen Maschinenstickerei einschließlich der 200 Automatenmaschinen ein Kapital von 30 160 000 Mark investiert. Der Maschinenbestand betrug 3000 Hand-, 7000 Schiffchen-, 200 Automatenstickmaschinen.

II. Der Produktionsprozeß.

Der Hergang der Produktion ist im allgemeinen folgender: Die Zeichner, die meist selbständige Gewerbetreibende sind, entwerfen die Muster und zeichnen sie aus. Ihre Kollektion

[1]) vgl. Dietrich, Dr. B., Vortrag „Textilindustrie“ vom Februar 1905.

legen sie den Fabrikanten vor, die daraus die Muster auswählen, die ihnen zur Anfertigung geeignet erscheinen. Nach der Originalskizze fertigt der Zeichner die Schablone an, die der Sticker erhält, um darnach die Stickerei auszuführen. Dieser wird in seiner Tätigkeit regelmäßig von einer Hilfsperson, der Aufpasserin, unterstützt. Nur selten wird diese Tätigkeit von männlichen Personen ausgeführt. In der Handmaschinenstickerei hat die Aufpasserin das Einfädeln der Nadeln zu besorgen. Das geschieht heute größtenteils mit der Fädelmaschine, die in ca. 90 % aller größeren Handmaschinenstickereibetriebe Aufstellung gefunden hat. Mit dieser Maschine können in der Minute 25 bis 30 Nadeln automatisch eingefädelt werden. In den kleinsten Betrieben mit ein oder zwei Stickmaschinen wird das Einfädeln noch oft mit der Hand vorgenommen. Doch wird in diesen Betrieben an langen, dreireihigen Maschinen die Aufpasserin in ihrer Tätigkeit des Fädelns von einem Kinde unterstützt. Sind nun die Fäden der Nadeln verstickt, so hat die Aufpasserin diese Nadeln herauszunehmen und durch neueingefädelte zu ersetzen. Auch hat sie darauf zu achten, ob Fäden reißen. Das ist indessen bei der Handmaschinenstickerei nicht allzu häufig, weil die Fäden vor dem Versticken mit einer Lauge aus Seife und Wachs gebürstet werden, um sie gegen den starken Druck beim Hinüber- oder Herübergehen der Wagen widerstandsfähiger zu machen. Bei der Schiffchenstickmaschine von der Normallänge ist gleichfalls nur eine Hilfsperson tätig; dagegen sind an den größeren Maschinen sowie an den Automatenstickmaschinen regelmäßig zwei Hilfskräfte tätig, die Aufpasserin und die Fädlerin. In diesem Falle findet zwischen beiden eine Arbeitsteilung statt. Die Aufpasserin geht vor der Maschine auf und ab, um darauf zu achten, ob Fäden reißen. Handelt es sich hierbei um einen Faden, der durch das Nadelör geht, also von der Spule läuft, so hat sie ihn selbst einzufädeln. Viele Mädchen haben dabei eine solche Fertigkeit erlangt, daß sie die Maschine gar nicht abzustellen brauchen. Das ist äußerst vorteilhaft, weil durch das Abstellen und Wiederingangsetzen der Maschine viel Zeit verloren geht, während die Schiffchen- wie die Automatenstickmaschine der Massenerzeugung dienen soll. Wenn aber der gerissene Faden vom Schiffchen herrührt, so hat die Aufpasserin durch Zuruf die Fädlerin darauf aufmerkam zu machen; ebenso wenn sie merkt, daß ein Schiffchen verstickt ist. Außerdem hat die Aufpasserin die Aufgabe, abgelaufene Garnrollen durch neue zu ersetzen. Die Fädlerin steht hinter der Maschine, wo die Schiffchen liegen. Die leeren hat sie herauszunehmen und neugefüllte an ihre Stelle zu legen. Das

Füllen der Schiffchen mit neuen Spulen, sogen. Bobinchen, ist eine weitere Tätigkeit der Fädlerin. Diese Bobinchen werden gegenwärtig noch zumeist in besonderen Fabriken, den Garnfabriken, hergestellt. Man hat aber bereits sinnreiche Maschinen konstruiert, die die Schiffchen ausputzen und mit frischen Bobinchen versehen. Doch sind diese Maschinen ihres hohen Preises wegen noch wenig verbreitet. Ich hatte Gelegenheit, einen der größten Betriebe zu besichtigen, in dem an eigenen Maschinen die Bobinchen gespult und diese durch die Fädelmaschinen in die Schiffchen eingelegt wurden. Die Maschinen wurden durch elementare Kraft getrieben, so daß die betreffende Arbeiterin ganz bequem 4 Bobinchenmaschinen und 4 Fädelmaschinen bedienen konnte. Wo an der Schiffchen- oder Automatenstickmaschine nur eine Hilfskraft beschäftigt ist, hat diese alle eben genannten Tätigkeiten zu verrichten. Ist der Grundstoff bestickt, so wird er von der Maschine heruntergenommen und dem Stickmeister abgeliefert. Dieser sieht die Stickerei auf etwaige Fehler hin durch, die dann ausgebessert werden. Das Ausbessern der Stickereien, das ausschließlich von weiblichen Arbeitskräften vorgenommen wird, geschieht in der Regel auf der Hand, während die Spitzen auf der Ausbessermaschine ausgebessert werden.

Nach dem Ausbessern werden die Stickereien und Spitzen gebleicht, appretiert und event. gefärbt.

Bemerkt sei, daß man farbig gestickte Spitzen und Stickereien bisher nur auf der Handstickmaschine herzustellen imstande war. So pflegt man seit einer Reihe von Jahren in Eibenstock besonders die Buntstickerei von Kleiderbesätzen, von Kleiderstoffen u. dgl. Bunte Spitzen stellte man meist nur als einfarbige in der Weise her, daß man sie weiß stickte und dann erst färbte. Vor Jahren nun — es war Ende des Jahres 1905 — hatte eine Zwickauer Firma sich ein Verfahren patentieren lassen, nach dem sie imstande war, die Spitzen mit abgetönten Mustern zu versehen. Die Farben wurden unter Verwendung des Zerstäubers aufgetragen. Durch die verschiedene Stärke des Auftragens der einzelnen Farben wurde ein Abtönen ermöglicht, während die Hauptfarbeneffekte und die plastische Wirkung durch den in der Natur der Spitze liegenden Wechsel der Fadendichte hervorgebracht wurden. Durch die Fadenhäufungen, wie sie der Spitze eigentümlich sind, waren stark farbeaufnahmefähige Stellen geschaffen, von denen die Farben nach dem Grunde hin an Stärke abnehmend verliefen. Ein Handelsartikel konnten diese Spitzen aber nicht werden, weil ihre Herstellung sich unverhältnismäßig teuer gestaltete. In den

letzten Monaten von 1907 gelang es einem Lohnmaschinenbesitzer in Veitenhäuser bei Treuen, farbige Spitzen auf der Schiffchenstickmaschine zu sticken. Von der Vogtländischen Maschinenfabrik in Plauen wurde auch bereits eine Schiffchenmaschine zum Patent angemeldet, mit der es möglich sein soll, buntfarbige Spitzen tadellos herzustellen. Die Buntstickmaschine ist mit Farbenkästen versehen, so daß der Nadelfaden bei der Herstellung mehrfarbiger Stickereien direkt auf der Maschine durch eine entsprechende Vorrichtung mit der gewünschten Farbe gefärbt wird. Auf dieser Maschine kann angeblich jede Art Stickerei bunt gestickt und jedes Garn verwendet werden. Wenn diese Erfindung sich bewähren sollte, so würde damit die Handmaschinenstickerei ein weiteres Produktionsgebiet, auf dem sie bisher von der Schiffchenstickmaschine noch unbehelligt geblieben war, einbüßen.

Bei den Ätz- oder Luftspitzen gehört zur Ausrüstung das Wegätzen des Grundstoffes. Dieser ist gewöhnlich rot gefärbt, damit sich die Stickerei besser abhebt. Er besteht aus Wolle für bessere Stickereien, aus Seidenabfällen, sogen. Bourette, für gröbere Qualitäten. Besteht das Stickgarn, mit dem der Wollstoff oder die Bourette bestickt wird, aus pflanzlichen Stoffen, also Baumwolle, so geschieht die Entfernung des Grundstoffes durch Ätzen auf chemischem Wege. Werden hingegen tierische Erzeugnisse verstickt (Seide), so wird der Grundstoff durch Chloraluminium präpariert und durch Hitze entfernt. Nach der Ausrüstung werden die Spitzen und Stickereien abermals auf etwaige Fehler hin durchgesehen, da sich viele erst jetzt zeigen. Nachdem die schadhaften Stellen ausgebessert sind, werden die Erzeugnisse gezäckelt, geplättet und „aufgemacht“. Die Spitzen werden auf hellblauen oder rosafarbenen Kartons aufgewickelt und die letzte Lage mit Seidenpapier unterlegt, während die Stickereien zu etwa 25 cm langen Stücken zusammengelegt werden, wobei man die letzte Lage auf Seidenpapier zieht, um der Ware ein schönes Aussehen zu geben. Die Aufmachung spielt bei den Spitzen und Stickereien eine ziemlich bedeutende Rolle. Oft auch werden die Spitzenstreifen in einzelne Muster auseinander geschnitten und zu Konfektionsartikeln zusammengenäht. Auch die Stickereien auf dichtem Grunde werden vielfach in den Stickereigeschäften selbst konfektioniert. Die Grundstoffe, die bestickt werden, sind in der Stickerei auf dichtem Grunde Kambrik, Nansok, Madapolam, Musselin und Jakonet, in der Spitzenstickerei Tüll und für die Ätzspitze Wollstoff oder Bourette. Im Jahre 1906 wurde in Plauen eine Aktiengesellschaft gegründet, die vorwiegend Tüll herstellt. Obwohl bereits

in Schneeberg eine Tüllfabrik vorhanden war, so reichen beide doch nicht aus, um den Bedarf an Tüll zu decken. Die vogtländische Spitzenstickerei war daher auf Nottinghamer Ware angewiesen, und zwar verarbeitete sie z. B. im Jahre 1893 neun Zehntel der gesamten Einfuhr von rohem ungemusterten Tüll in Deutschland. Zwar wurde im letzten Jahre in Plauen noch eine Aktiengesellschaft zur Erzeugung von Tüll gegründet, indessen bedarf die sächsische Maschinenstickerei noch vieler solcher Fabriken, ehe sie sich von England unabhängig machen kann. Die Stickgarne für Stickereien auf dichtem Grunde sind Baumwolle, für Spitzen Baumwolle, ferner Seide, Kunstseide und mercerisierte Baumwolle. Die Eibenstocker Buntstickerei stickt Kleiderbesätze, Kleiderstoffe, Samt u. dgl. Die Kleiderbesätze werden auf einen leichten Grundstoff gestickt, der hernach ausgeschnitten wird. Alsdann werden diese Stickereien auseinandergeschnitten in ihre einzelnen Muster, um zur Damenkonfektion Verwendung zu finden. Die Stickgarne der Eibenstocker Stickerei sind Seide, auch Metallfäden. Einer Appretur bedürfen auch die Produkte der Eibenstocker Industrie. Sie werden geleimt, damit sie steif werden und ein besseres Aussehen erhalten. Das gilt besonders für die billigen Besätze. Die Erzeugnisse, welche in der sächsischen Maschinenstickerei hergestellt werden, sind, wie schon öfters erwähnt wurde, und wie auch aus der Bezeichnung „Stickerei- und Spitzenindustrie“ hervorgeht, Stickereien und Spitzen. Die Stickereien können entweder Einsätze oder Streifen sein. Nach dem Verwendungszweck unterscheidet man Streifen und Einsätze für Bett- und Leibwäschekonfektion. Die Stickereien werden auch zur Damenkleiderkonfektion verwendet, als Kragen, Blusen und Manschetten. Seit einigen Jahren spielt die Fabrikation in halbfertigen Roben auf dichten baumwollenen, auch mercerisierten baumwollenen sowie leinenen Stoffen, auf Musselin und Battist eine besondere Rolle. Die Produkte der Eibenstocker Industrie sind vorzüglich seiden- oder metallgestickte Besatzartikel. Außerdem aber werden Kleiderstoffe und Sammete gestickt. Mannigfaltig im höchsten Grade sind aber die Erzeugnisse, die man unter dem Sammelnamen Spitzen zusammenfaßt. Nach der Verwendungsart unterscheidet man Plains, Einsätze oder Entredeux, Spitzen und Galons, das sind guirlandenartige Spitzen. Die Verwendung im einzelnen ist dann wieder sehr verschieden. Man gebraucht sie als Einsatz, als Ärmel, als Volant, als Kragen, als Hutausputz usw. Die Plains werden zur Herstellung von Taillen, von vollständigen Roben und von bonne femme-Gardinen, ferner zu Handschuhstoffen verwendet. Nach dem Genre unterscheidet

man die Spitze in Stapelqualitäten wie Bohrspachtel- und Orientalspitzen, in Phantasie- und Motivspitzen und in die Imitationen der echten Spitzen, als Cluny, Craponne, Venise, Irisch und Italian Point, Point de Gaze, Teneriffa, Alençon und Filet, Valenciennes und Malins. Ferner lassen sich die Spitzen nach der Herstellungsart unterscheiden in die Luft-, Tüll- und Kombinationsspitzen, z. B. Luftmittüllspitzen, Luftmitmusselinspitzen, ferner in Musselin- und Battistspitzen. Hierbei handelt es sich um eine unter Verwendung von Musselin und Battist hergestellte Stickerei von spitzenartigem Charakter. Sie wurde 1904 schon im Genre der broderie anglaise produziert. Später wurde sie derart hergestellt, daß die nicht durchbrochenen Partien mit einem sehr augenfälligen hochgestickten Plattstich versehen wurden, sogen. Appenzeller Stickerei oder broderie de Vosges. Sie bilden das Grenzgebiet zwischen Stickereien und Spitzen. Man kombiniert sie auch mit irischen und Valencienneeffekten (HKB. 1905 S. 195/96). Als Nebenartikel der Spitzen sind die seit 1896 aufgekommenen Tüllschleier auf Waschtüll zu nennen. Nach der Art des zum Sticken verwandten Garns unterscheidet man endlich Seiden- und Baumwollspitzen.

III. Die Organisation der verschiedenen Wirtschaftsformen.

a) Das geschlossene Etablissement und die Gruppe der Fabrikanten und Verleger.

Nach der Zahl der im geschlossenen Etablissement aufgestellten Maschinen läßt sich dieses in Handwerks- oder Fabrikbetrieb unterscheiden. Indessen hat dieses Moment auf die Wirtschaftsorganisation keinen Einfluß. Das Maßgebende ist vielmehr die Stickmaschine selbst, die das Hauptproduktionsmittel darstellt und dadurch gleichzeitig zur Uniform aller Betriebe wird. Erinnern wir uns der einzelnen Produktionsstadien, wie sie bei der Darstellung des Produktionsprozesses geschildert wurden, so gilt von ihnen, daß nicht ein einziges geschlossenes Etablissement imstande ist, sie alle im eigenen Betriebe vornehmen zu lassen. Die Ausrüstung der Stickereien und Spitzen geschieht und geschah zu allen Zeiten um Lohn durch besondere Anstalten, die Ausrüstungs- oder Appreturanstalten. Das Anlagekapital, das eine solche Anstalt erfordert, ist viel zu bedeutend, als daß selbst das größte Etablissement imstande wäre, die nötige Ausnützung zu erzielen. Alle übrigen Produktionsstadien könnten im Betrieb des Fabrikanten ausgeführt werden. Indes geschieht dies heute nur selten. Das ökonomische Prinzip ist der Anlaß einer weitverzweigten Arbeitsteilung geworden.

Das Entwerfen der Muster und das Zeichnen der Schablone wird nur ausnahmsweise im geschlossenen Etablissement des Fabrikanten vorgenommen. Die größten Betriebe allein sind imstande ein eigenes Zeichenatelier zu unterhalten, da eine sehr umfassende Fabrikation dazu gehört, um dieses voll zu beschäftigen. Bemerkt sei indessen, daß in vielen mittleren Betrieben ein Zeichner eingestellt ist, dem es obliegt, kleine Korrekturen an den Schablonen auszuführen oder bisweilen auch neue Schablonen herzustellen. Die Zeichnungen und Schablonen werden zum allergrößten Teile von selbständigen Gewerbetreibenden, den Zeichnern oder Dessinateuren, angefertigt. Die Größe ihres Ateliers ist sehr verschieden. Es gibt Zeichner, die allein arbeiten, und solche, die 1 bis 20 und mehr Gehilfen beschäftigen. Ich muß leider davon absehen, diese für die sächsische Maschinenstickerei äußerst wichtige Produktionsgruppe eingehender darzustellen, da dies den Rahmen der Abhandlung weit überschreiten würde. Sie muß einer Spezialuntersuchung vorbehalten bleiben.

Ökonomische Rücksichten sind es weiterhin, die die Fabrikanten vielfach veranlassen, das Ausbessern, Plätten und das Konfektionieren der Waren in der Verlagsproduktion ausführen zu lassen, während für das Zäckeln von jeher aus den gleichen Gründen eine ausgedehnte Hausindustrie beschäftigt wurde. So gibt es heute sowohl in der Hand- wie in der Schiffchenmaschinenstickerei Etablissements, in denen der Produktionsprozeß bis auf die Ausrüstung und das Zäckeln konzentriert ist, und andere, in denen auch das Ausbessern, Plätten und Konfektionieren außerhalb des Betriebes, bald ganz, bald nur teilweise vorgenommen wird. Man erkennt hieraus die Mannigfaltigkeit in den Betriebsverhältnissen der sächsischen Maschinenstickerei und die infolge dieser bereits sich ergebenden Verschiedenartigkeit in der Stellung der Fabrikanten. Es ist deshalb von Interesse, dieser Produktionsgruppe eine eingehende Behandlung zuteil werden zu lassen. Doch sei zuvor die Frage aufgeworfen, kann man überhaupt heute in der sächsischen Maschinenstickerei noch von geschlossenem Betrieb, also von einem Betrieb, in dem Produktion und Absatz in einer Hand vereinigt sind, sprechen, da ein großer Teil des Produktionsprozesses außerhalb des Betriebes vorgenommen wird, ja konnte man überhaupt jemals davon sprechen, da von jeher ein Produktionsstadium wie das Ausrüsten mitten aus dem Produktionsprozeß herausgerissen und in fremden Betrieben ausgeführt wurde? Ich meine, gewiß, denn alle diese Arbeiten, die außerhalb des Etablissements vorgenommen werden, sind, so wichtig

sie auch sein mögen, Nebenarbeiten. Den Charakter aber verleiht dem Betrieb die Stickmaschine. Die Produktion auf der Stickmaschine ist das Hauptproduktionsstadium, hinter das alle übrigen Produktionsstadien weit zurücktreten. Wo daher in einem Betriebe eines Fabrikanten Stickereien auf der Stickmaschine durch unselbständige Maschinensticker erzeugt werden, da ist das geschlossene Etablissement vorhanden.

Bisher haben wir die Fabrikanten kennen gelernt, die auf eigenen Maschinen produzierten. In der Darstellung der geschichtlichen Entwicklung der sächsischen Maschinenstickerei wurde aber bereits erwähnt, daß es Industrielle gibt, die auch das Hauptstadium der Produktion, die Herstellung der Stickereien auf den Stickmaschinen, außerhalb ihres Etablissements vornehmen lassen. Dies geschieht in der Verlagsproduktion, der Lohnstickerei, einer Wirtschaftsform, auf die näher einzugehen Aufgabe des folgenden Teiles sein wird. Durch die Kombination der beiden Möglichkeiten, das Hauptstadium der Produktion sowohl im eigenen Betrieb wie im Verlag ausführen lassen zu können, entsteht gewissermaßen eine dritte Gruppe von Industriellen in der sächsischen Maschinenstickerei. Diese Industriellen, die sich der Lohnstickerei ganz oder teilweise bedienen, gleichen in der Ausführung der übrigen Produktionsstadien den bereits geschilderten Fabrikanten. Sie werden im Industriegebiet auch als solche bezeichnet. Die Ausrüstung lassen sie in den Appreturanstalten vornehmen, das Ausbessern, Plätten und Konfektionieren teils in ihren Räumen, teils im Verlag, das Zäckeln stets in der Hausindustrie, während sie das Zeichnen der Schablonen regelmäßig durch die selbständigen Zeichner ausführen lassen. Diejenigen der als Fabrikanten bezeichneten Personen, die nur Lohnmaschinen beschäftigen, sind heute die in der sächsischen Maschinenstickerei am meisten vertretenen. Sehr häufig sind aber auch jene, die neben eigenen Maschinen noch die Lohnstickerei bald in größerem, bald in kleinerem Maße, bald ständig, bald nur — in Zeiten der Hochkonjunktur — ergänzend benützen. Viele Fabrikanten haben im eigenen Betrieb nur einige Maschinen aufgestellt, um darauf Muster oder Artikel, an deren Geheimhaltung ihnen gelegen ist, herstellen zu lassen, während sie sich zur übrigen Produktion der Lohnmaschinen bedienen. Doch gibt es sowohl in der Hand- wie in der Schiffchenstickerei eine kleine Anzahl größter Betriebe mit 50 und mehr Maschinen, die ganz ohne Lohnstickerei auskommen können, wie auch einige kleinste Betriebe vorhanden sind, die keinen Gebrauch davon machen. Allgemein kann man sagen, daß mit zunehmender Größe der Maschinenstickerei-

etablissements die Zahl der beschäftigten Lohnmaschinen sich vermindert.

Infolge der häufigen Vereinigung von Eigenproduktion und Produktion auf Grundlage des Verlags sowie der überaus verschieden starken Inanspruchnahme der Lohnmaschinenstickerei ist es nicht möglich, nähere Angaben über die Größe der Fabrikantenbetriebe zu machen. Die Zahl der event. aufgestellten Maschinen läßt keinen allgemeinen Schluß in dieser Hinsicht zu. Wir finden bezüglich der Größe der Betriebe eine große Differenzierung unter den Fabrikanten, je nach ihrer Kapitalkraft. Das Hauptkontingent stellen aber die Fabrikanten, deren Betriebe mittelgroß sind. Die Größe der Betriebe der Personen, die nur Lohnsticker beschäftigen, läßt sich noch viel weniger ohne weiteres angeben als die der Fabrikantenbetriebe. Doch auch hier überwiegen die mittleren Betriebe.

Wir haben bisher drei Gruppen von Fabrikanten kennen gelernt, nämlich einmal solche, die nur auf eigenen Maschinen produzieren, zum anderen solche, die nur Lohnmaschinen beschäftigen, und endlich eine dritte Gruppe, die sich beider Möglichkeiten bedienen. Sie alle bezeichnen sich als Fabrikanten. Das legt die Frage nahe, sind in der Tat alle jene Personen Fabrikanten, d. h. Produzierende? Nach meiner Ansicht ist Produzierender, also Fabrikant nur, wer im eigenen Betrieb auf Maschinen Stickereien herstellt. Daß dieser in der Regel nebenbei noch für die Hilfsarbeiten Verleger ist, beeinflußt nicht seine Stellung als Fabrikant. Diejenigen, die auch das Hauptproduktionsstadium noch außerhalb des Betriebes vornehmen lassen, sind keine Produzenten, keine Fabrikanten, und ihre Bezeichnung als solche ist zum mindesten irreführend. Sie sind Kaufleute, aber nicht auf Grundlage des Kaufsystems, wie der Kaufmann sonst es ist, sondern ihre Tätigkeit ist eine Unterart des Handels, Handel auf Grundlage des Lohnsystems.[1])

Im Industriegebiet sucht man den Unterschied, der zwischen den Fabrikanten und Verlegern besteht, zum Teil dadurch zum Ausdruck zu bringen, daß man bei den Fabrikanten über 4 Maschinen von Fabrikbesitzern spricht. Man müßte also immer noch eine unterscheidende Bezeichnung für die Fabrikanten unter 4 Maschinen finden. Doch ist mit solchen Unterscheidungen nur bis zu einem gewissen Grade Klarheit geschaffen, denn auch der Fabrikbesitzer beschäftigt sehr oft nebenbei noch Lohnmaschinen, und er kann sogar in höherem Maße Großkaufmann sein als Fabrikant. Wir wollen daher den Unterschied, der zwischen

[1]) Hierüber Liefmann, Über Wesen und Formen des Verlags S. 40.

dem Fabrikanten und dem Industriellen besteht, der keine Maschinen besitzt, dadurch zum Ausdruck bringen, daß wir diesen als Verleger, jenen als Fabrikanten bezeichnen, wobei wir bedenken, daß ein Unternehmer sowohl Fabrikant als auch Verleger zu gleicher Zeit sein kann. Was nun die Zahl der in der sächsischen Maschinenstickerei vorhandenen Fabrikanten und Verleger anlangt, so sei erwähnt, daß sie statistisch exakt bisher noch nicht erfaßt wurde. v. Loeben schätzt die Zahl der im Jahre 1902 im Bezirk der Handelskammer Plauen vorhandenen Fabrikanten auf 400, wovon nach der Statistik aus dem gleichen Jahre etwa $^1/_5$ Maschinen besaßen, also Fabrikanten waren.[1])

Heute dürfte die Zahl der Fabrikanten und Verleger um ein beträchtliches höher sein. Die Zahl der in die Handelsregister der Amtsgerichte des sächsischen Maschinenstickereigebietes eingetragenen Stickerei- und Spitzenfirmen betrug 558. Davon entfällt der Hauptanteil auf Plauen, nämlich 329, als dem Zentrum der sächsischen Maschinenstickereiindustrie.[2]) Vermutlich befinden sich aber unter dieser Zahl auch Lohnmaschinenstickereibetriebe. Obwohl nun der Wert des jährlichen Gesamtumsatzes in der Schiffchenstickerei auf ca. 60 Millionen Mk., in der Handmaschinenstickerei auf ca. 30 Millionen Mk. zu veranschlagen ist, so ist doch verhältnismäßig die Zahl der Fabrikanten und Verleger sehr groß, zumal sich einige unter ihnen finden, die einen Umsatz von 1 Million und darüber haben.[3]) Bezüglich des Wertes der Stickereien auf dichtem Grunde wird in der deutschen Ausfuhrstatistik unter der Rubrik „Stickereien" ein Ausfuhrwert von 50 Millionen angegeben. Da jedoch die Stickereien auf dichtem Grunde vorzugsweise in Deutschland konsumiert werden, kann die Ausfuhr kaum diese Höhe erreichen. Die in der Ausfuhrstatistik angegebene Zahl ist hauptsächlich auf die Artikel der Handstickerei zurückzuführen. Der starke Zudrang zum Fabrikanten- und Verlegerstand findet seine Erklärung in dem hohen Gewinn in Zeiten flotten Geschäftsgangs und in der Leichtigkeit, mit der man zu diesen Berufen übergehen kann. In der sächsischen Maschinenstickerei besteht die Möglichkeit, fast alle Produktionsstadien außerhalb des Betriebes vornehmen zu lassen. Daher gestaltet sich der Zugang zum Stand der Verleger besonders leicht. Nur so viel ist an

[1]) v. Loeben, Der Absatz der Plauener Spitzen nach den Vereinigten Staaten von Nordamerika S. 21.

[2]) Verzeichnis der im Bezirk der Handelskammer in die Handelsregister eingetragenen Firmen 1907.

[3]) Dietrich, Dr. B., Geheimhaltung S. 85.

stehendem Kapital erforderlich, als nötig ist zum Mieten eines Kontors und eines Lagerraums sowie zu deren Einrichtung, während das Betriebskapital in einer Summe, die zu den Herstellungskosten der Musterung und zur Bezahlung der Löhne für die Ausbesserinnen, Zäcklerinnen und Konfektionsarbeiterinnen sowie zu den Gehältern der etwa im Kontor oder Lagerraum beschäftigten Personen hinreicht, sich erschöpfen kann. Alle übrigen Verlagsproduzenten, ferner die Zeichner und die Rohstofflieferanten kreditieren ihm. Dem Kapital ist überhaupt in der sächsischen Maschinenstickerei eine ziemlich enge Grenze gezogen, da das Fabrikationsgeschäft sich nicht mit Kapital allein erzwingen läßt, sondern zugleich die volle Arbeitskraft des Unternehmers erfordert, besonders bezüglich seiner Hauptfunktionen, der Herstellung der Musterkollektionen und dem Vertrieb der Produkte.

Die Vorbildung der Fabrikanten und Verleger, soweit sie nicht — es sind das die weniger häufigen Fälle — aus den Kreisen der Sticker und Lohnsticker oder aus der Industrie fernstehenden Berufen stammen, ist eine rein kaufmännische. Der junge Mann tritt nach Verlassen der Volksschule oder, wie besonders in Plauen, nach Verlassen der Realschule mit 14 resp. 16 Jahren in ein Stickerei- oder Spitzenfabrikationsgeschäft ein, wo er in zwei- bis dreijähriger Lehrzeit, die bei Volksschülern in Plauen mit dem obligatorischen Besuch der Handelsschule, sonst der Fortbildungsschule verbunden ist, vorgebildet wird. Nach beendigter Lehrzeit verbringt er dann einige Jahre im Ausland, besonders in England und Frankreich, um Sprachkenntnisse zu erwerben, ferner in der Schweiz, in Belgien und auch in Frankreich, vor allem in St. Gallen, Brüssel und Calais, um die Branchekenntnisse zu erweitern und zu vertiefen. Mit 28—30 Jahren im Durchschnitt erfolgt dann die Etablierung als Fabrikant oder Verleger. Im allgemeinen stellen die Unternehmer ungern Maschinen auf. Indessen sind sie häufig gezwungen, von diesem Grundsatz abzuweichen, um von den Lohnmaschinenbesitzern unabhängiger zu werden, die nur zu oft in Zeiten günstigen Geschäftsganges hohe Löhne fordern, dabei aber nur langsam zu liefern imstande sind, weil sie zuviel Bestellungen annehmen.

Der Bildungsgang der Fabrikanten und Verleger müßte unbedingt ergänzt werden durch eine kunstgewerblich-ästhetische Ausbildung. Ihre Unkenntnis in dieser Beziehung — von Ausnahmen abgesehen — macht sie in starkem Maße abhängig von den Zeichnern in bezug auf die in ihren Fabrikaten zu verwirklichenden Entwürfe, deren Wert sie nur empirisch aus ihrer kaufmännischen Bildung heraus beurteilen können. Leider zeigt

man aber in dieser Beziehung recht wenig Verständnis und bringt den auf Abstellung dieser Mängel gerichteten Bemühungen, wie z. B. dem Vortragskurse in der Plauener Kunstschule für Textilindustrie, geringes Interesse entgegen. Wünschenswert bleibt es aber immerhin — man muß hier den Forderungen Dr. Dietrichs unbedingt zustimmen —, daß die Fabrikanten und Verleger ihre kaufmännische Bildung durch das Studium der Kunstwissenschaften und der Ästhetik ergänzen. Dann würden sie imstande sein, den Zeichnern in einer Skizze ihre Ideen auszudrücken und sie nach den Erfordernissen des Marktes, insbesondere dem Geschmack ihrer Kundschaft gemäß, zu beeinflussen, was heute nur wenige können.[1]) Wenn trotzdem die Musterung eine vollendete genannt werden kann, so liegt das in erster Linie an dem Vorhandensein eines vortrefflichen Zeichnerstandes.

Bisher haben wir die Fabrikanten und Verleger als eine Produktionsgruppe kennen gelernt, differenziert hinsichtlich der Größe ihrer Betriebe, ihrer Kapitalkraft und ihrer Fähigkeiten. Der Niederschlag dieser Verschiedenartigkeit, insbesondere in den Fähigkeiten, zeigt sich zunächst in der vornehmsten Tätigkeit des Unternehmers, in der Herstellung der Musterkollektionen. Man unterscheidet zwei Gattungen von Mustern: Mode- und Stapelartikel oder, was fast dasselbe besagt, Luxus- und Gebrauchsartikel. Der der Spitze eigentümliche Charakter bringt es mit sich, daß die Mode auf sie einen großen Einfluß ausübt. Das findet seinen Ausdruck in der Bedeutung der Modeartikel, die entweder Geschmacks- oder Produktionsneuheiten sind. Von einer Geschmacksneuheit spricht man, wenn die Technik bereits bekannt, aber das Muster neu ist. Bei einer Produktionsneuheit ist die Technik neu, das Muster braucht es nicht zu sein. In der weitaus größten Mehrzahl sind die Modeartikel Geschmacksneuheiten. Doch finden sich Produktionsneuheiten sowohl in der Hand- wie in der Schiffchenmaschinenstickerei, aber hier häufiger wie dort. Produktionsneuheiten waren beispielsweise im Jahre 1880 die Tüllspitze, 1883 die Luftspitze, 1885 die Krepplissespitze, 1887 die Seiden- und Metallstickerei, 1888 die Luft- mit Kambrikstickerei, 1890 die Applikationsspitze, 1891 die Seidenspitzen, 1892 die Luft- mit Tüllspitzen, 1894 die Luft- mit Musselinspitzen, Luft- mit Nansokspitzen, 1896 die Herstellung der Spitzen aus mercerisierter Baumwolle, sogen. Glanzgarn, 1901 Schneeballspitze, eine Tüllspitze, bei

[1]) Dietrich, Dr. B., Artikel in der Zeitschrift für Industrierecht 3. Jahrg. 1. Heft.

welcher kleine Kugeln en plein air gestickt auf dem Tüll aufliegen, ferner gechlorte Spitzen, 1904 Musselinspitzen, Battistspitzen, Kunstseidespitzen, 1905 Stickerei auf Mull und grobfädige Leinenstoffe u. a. m.

Die[1]) Urproduzenten der Modeartikel in der Spitzenstickerei sind die Nouveautéfirmen, die in der Hauptsache in Plauen wohnen. Sie sind die Elite unter den Fabrikanten. Ihre Zahl ist gering. Diese Firmen verfügen ausnahmslos über eigene Maschinen, von denen eine Anzahl stets zur Ausführung von Versuchen benutzt wird. Das ganze Jahr über werden von den Nouveautéfirmen so viele Neuheiten hergestellt, als ihre Leistungsfähigkeit es gestattet. Die neuen Artikel, die entweder Produktions- oder, wie es meist der Fall ist, Geschmacksneuheiten sind, werden dann den größten Modehäusern von Paris, Berlin, Wien und London vorgelegt. Den maßgebenden Einfluß auf die Mode hat indessen Paris. Dort entscheidet es sich, ob sich die Mode den Spitzen überhaupt zuwenden wird. Dies geschieht nur dann, wenn die Modekönige von Paris unter den ihnen vorgelegten Neuheiten Zusagendes finden. Sie geben darauf ihre Bestellungen, um die Neuheiten an ihren Modellen zu verwenden. Auf dem Rennen von Auteuil um den Grand Prix werden diese der Öffentlichkeit gezeigt, und damit ist in den meisten Fällen die Mode auch geschaffen. Die neuen Artikel sind zunächst Luxusartikel. Sie werden in bester und teuerster Qualität in technischer Vollendung hergestellt, denn sie sind vorerst nur für das kaufkräftigere Publikum bestimmt. Für die übrigen Fabrikanten und Verleger besteht nun die Notwendigkeit, sich der Mode anzupassen. Das geschieht auf verschiedene Weise. Ein Teil der Fabrikanten begibt sich direkt nach Paris, um auf den Rennen zu schauen, was die Mode bringt. Mit den gewonnenen Ideen eilen sie heim, um auf Grund dieser neue Muster herstellen zu lassen. Sie verfügen in der Regel über ein eigenes Zeichenatelier, in dem sie die neuen Ideen zu den verschiedensten Kombinationen verarbeiten lassen. Es ist eine Eigentümlichkeit der sächsischen Maschinenstickerei, daß sie innerhalb der Geschmacksrichtung der Mode einen ziemlich weiten Spielraum läßt. So hat jeder Fabrikant und Verleger die Möglichkeit, in den neuen Mustern seinen Geschmacks- und Kunstsinn zur Geltung zu bringen. In der Tat weisen die Kollektionen jedes besseren Fabrikanten oder Verlegers Muster auf, die ihre eigene

[1]) vgl. Franz Sester, Die wirtschaftliche Lage der hausindustriellen Handmaschinensticker der Ostschweiz S. 76ff.; v. Loeben l. c. S. 22ff.; Viktor Bredt, Die Lohnindustrie, dargestellt an der Garn- und Textilindustrie von Barmen, S. 67ff.

Anschauung verkörpern, wenngleich gerade in dieser Hinsicht die Kollektionen äußerst verschieden sind. Die Fabrikanten, die ihre neuen Ideen direkt aus Paris schöpfen, bringen auch Nouveautés, aber nur innerhalb der Geschmacksrichtung. Die große Masse der Fabrikanten und Verleger verläßt sich aber bezüglich der Neuheiten auf die Zeichner. In dieser Hinsicht zeigt sich die Selbständigkeit des Zeichners teils mit Vorteilen, teils mit Nachteilen verbunden. Die große Konkurrenz unter den Zeichnern schafft den Unternehmern die Möglichkeit, in leichter Weise neue und schöne Muster zu erlangen. Bei der großen Auswahl, die ihnen geboten wird, können sie auch bis zu einem gewissen Grade ihren Kunstsinn zur Geltung bringen. Nachteilig ist aber, daß sie von dem guten Willen der Zeichner abhängig werden. Das gilt besonders von den kleinen Industriellen. Denn die Zeichner verkaufen die neuesten Sachen zuerst denen, mit welchen sie ständig arbeiten und bei denen sie sicher sind, größere Aufträge zu erhalten. Des weiteren ist es nachteilig für die Fabrikanten und Verleger, daß die Anpassung ihrer Muster an den Geschmack ihrer Kundschaft sehr erschwert ist. Die Eigenheiten ihrer Kunden sind den Zeichnern unbekannt. Sie verwirklichen in den Zeichnungen ihre Auffassung. Ein Ausweg bietet sich allerdings darin, daß die Fabrikanten und Verleger den Zeichnern durch Skizzen erklären, wie sie ihre Ideen ausgeführt wissen wollen; indessen sind, wie schon erwähnt, nur wenige dazu imstande. Ein dritter Weg, sich neue Muster zu verschaffen, ist das Abonnieren auf Muster. In den Luxuszentren, vor allem natürlich in Paris, existieren große Häuser, die von den neuen Artikeln sofort einen großen Posten aufkaufen, um dann kleine Proben davon an ihre Abonnenten zu schicken. Bei solchen Mustern handelt es sich schon nicht mehr um eigentliche Nouveautés. Sie haben nur den Zweck, zu neuen Ideen anzuregen. Soweit ich in Erfahrung bringen konnte, macht man im Industriegebiet von diesen Musterabonnements keinen allzuhäufigen Gebrauch, da sie ziemlich kostspielig sind. Entsprechend dem Frühjahrs- und Herbstrennen in Paris bildeten sich zwei Musterperioden aus, derart, daß diese Ideen, die man auf dem Frühjahrsrennen empfing, in der Musterkollektion für den Herbst verarbeitet werden, während die Mode, wie sie das Herkommen schuf, in der Frühjahrskollektion zum Ausdruck kommt. Die eine große Musterperiode findet vom Mai bis Juni, die andere von Mitte Oktober bis Ende Dezember statt; dies sind die geschäftsstillen Monate des Jahres. Besonders bedeutsam für die Spitzenstickerei sind die Herbstrennen und demzufolge die Musterung von Mitte Oktober bis Ende Dezember. Da die

Spitzenindustrie vorzugsweise eine Exportindustrie ist, so müssen die Musterkollektionen bis zu der Zeit, zu der die ausländischen Einkäufer eintreffen, fertiggestellt sein. Diese kommen gewöhnlich im Januar und Februar sowie im Juli und August in das Industriegebiet. Die Reichhaltigkeit der Musterkollektionen ist sehr verschieden, sowohl in qualitativer wie in quantitativer Hinsicht; qualitativ je nachdem, ob der Fabrikant feine, mittlere oder ordinäre Ware herstellt, ob er über mehr oder weniger Geschmack verfügt; quantitativ je nach der Kapitalkraft des Unternehmers. Es gibt Fabrikanten und Verleger, deren Kollektionen viele tausend Muster enthält. Abgesehen von den zwei großen, sich scharf hervorhebenden Musterperioden wird das ganze Jahr über gemustert, um die Musterkollektion auf der Höhe zu erhalten. Die Nouveautéfirmen bringen beständig im Laufe des Jahres Neuheiten auf den Markt. Daher reisen eine Anzahl Fabrikanten und Verleger jährlich mehrmals in die Luxuszentren Berlin, Wien und Paris. Zum Teil kommt auch Leipzig schon in Betracht. Wie schon erwähnt, werden die Neuheiten stets in teuerster und bester Qualität hergestellt. Die große Masse der Fabrikanten und Verleger übernimmt dann die Verallgemeinerung, die Popularisierung. Findet eine Neuheit den Geschmack des breiteren Publikums, so wird sie in mittlerer und billiger Qualität hergestellt, um sie der Kaufkraft der Kundschaft anzupassen. Auf dieser Verallgemeinerung der Neuheiten beruht die sächsische Maschinenstickerei, denn die Schiffchenstickmaschine verlangt Massenproduktion. Gegenwärtig hat die Spitzenstickerei ihren Schwerpunkt in der Herstellung mittlerer Qualitäten. Auf die Verallgemeinerung der Artikel folgt dann in bald kürzerer, bald längerer Zeit der Untergang. Sobald eine Neuheit einmal in mittlerer Qualität hergestellt worden ist, wird sie kaum wieder erstklassig produziert. Das kaufkräftigere Publikum verschmäht sie und will eine andere Neuheit, und bald will auch das weniger zahlungsfähige Publikum nichts mehr davon wissen. Die Verallgemeinerung der Modeartikel bedingt also einen ziemlich raschen Wechsel. Die Fabrikanten und Verleger müssen sich bemühen, stets etwas Neues auf den Markt zu bringen. Nicht zuletzt liegt hierin der Grund des gewaltigen Aufschwungs, den die sächsische Maschinenstickerei auf dem Gebiete der Muster und Stilarten erreicht hat. Sie leistet heute Vorzügliches und wird allen in technischer Hinsicht an sie gestellten Anforderungen gerecht. Sämtliche echte Spitzen, Cluny, Craponne, Venise, Irisch und Italian, Point, Paraguay, Teneriffa, Alençon werden so vollendet nachgemacht, daß es häufig den Fabrikanten schwer wird, die echte von der maschinengestickten

Spitze zu unterscheiden. Daß man die Leistungsfähigkeit der sächsischen Stickerei- und Spitzenindustrie auch anerkennt, beweisen die Auszeichnungen, die ihr auf allen Ausstellungen zuteil werden. Auf der Ausstellung in Melbourne erhielten Plauener Aussteller namentlich für bessere Stickereien Anerkennung und Auszeichnungen.[1]) Auf der Pariser Weltausstellung im Jahre 1900 hatten sich Fabrikanten der Plauener Spitzenindustrie zu einer Kollektivausstellung vereinigt, während außerdem noch Fabrikanten einzelne Kambrikstickereien ausgestellt hatten. Die Kollektivausstellung erhielt die höchste Auszeichnung, den Grand Prix, den übrigen Ausstellern aber wurden goldene und silberne Medaillen zuteil.[2]) Auch an der Weltausstellung in St. Louis beteiligten sich Plauener Industrielle mit Erfolg. Die Spitzenausstellung bildete den Glanzpunkt der deutschen Ausstellung. Sämtliche elf Aussteller erhielten Auszeichnungen, sechs bekamen große Preise, zwei goldene und drei silberne Medaillen.[3])

Diese Vollendung in der Spitzenfabrikation wurde besonders durch eine weitgehende Spezialisation erreicht. Jeder Fabrikant und Verleger pflegt eine Stilart besonders. — Der Musterungsprozeß ist überaus kostspielig, da jedes Muster den ganzen Produktionsprozeß durchlaufen muß. Das Fertigmachen der Kollektionen liegt in den Händen sogen. Mustermädchen, die die Muster in kleinere Proben zerschneiden und auf Karten aufheften.

Einen Begriff von der Höhe der Musterspesen erhält man aus den Angaben eines Plauener Spitzengeschäfts, das bei einem Umsatz von 1 Million Mk. und einer Anfertigung von 5000 neuen Mustern, wobei die in verschiedenen Breiten hergestellten Muster als einzelne gezählt sind, die Musterspesen auf 40000 Mk. jährlich berechnete. Da der Wert des jährlichen Gesamtumsatzes in der vogtländischen Spitzenstickerei auf 60 Millionen Mk. zu veranschlagen ist, so würde sich demnach die Zahl der in einem Jahre herausgebrachten Muster auf etwa 300000 Stück, der Musteraufwand auf 2400000 Mk. belaufen.[4]) Bei derartigen Beträgen ist es zu verstehen, daß Fabrikanten und Verleger häufig über das fortwährende Steigen der Musterspesen klagen.[5]) Eine beklagenswerte, aber weitverbreitete Erscheinung ist das Nachahmen fremder Muster. Dies geschieht einmal seitens der Fabrikanten selbst, andererseits durch die Lohnsticker. Diese

[1]) HKB. 1881 S. 164.
[2]) HKB. 1900 S. 167.
[3]) HKB. 1904 S. 212.
[4]) Dietrich, Dr. B., Geheimhaltung l. c. S. 85.
[5]) So auch HKB. 1904 S. 204.

benutzen die Schablonen, die ihnen von ihrem Auftraggeber anvertraut worden sind, um darnach selbst Ware anzufertigen, die sie dann meist zu Schleuderpreisen an Ramscher verkaufen. Gewissenlose Fabrikanten und Verleger ahmen die Muster in der Weise nach, daß sie eine auf dem Markt erschienene Spitze einfach kopieren, oder daß sie die Lohnsticker zu veranlassen suchen, für sie nach der Schablone eines andern, die sich in dessen Besitz befindet, Spitzen herzustellen. — Besondere Blüten treibt das Unwesen der Musternachahmung in Zeiten rückläufigen Geschäftsganges. Das Musterschutzgesetz vermag leider den Fabrikanten und Verlegern, die Neuheiten auf den Markt bringen, nur einen sehr bedingten Schutz zu gewähren, da eine Bestrafung des Nachahmers nur bei Vorsatz oder Fahrlässigkeit der Nachbildung stattfindet. Daher wird auch in den Kreisen der Industriellen vielfach die Ansicht vertreten, daß die Inanspruchnahme des Gesetzes und die damit unbedingt verbundene Hinterlegung von Mustern wenig Wert hat. Nach § 4 des Gesetzes ist der Nachahmer straflos, wenn bereits eine geringe Abweichung von dem hinterlegten Muster festgestellt werden kann. Abgesehen von den hohen Hinterlegungskosten, ist es den Fabrikanten und Verlegern ganz unmöglich, alle Variationen, wie sie aus einer Idee entwickelt werden können, eintragen zu lassen.[1]) Außerdem gewährt das Musterschutzgesetz dem Nachahmer insofern einen weitgehenden Schutz, als, um diesem die Fahrlässigkeit zu beweisen, nachgewiesen werden muß, daß er die Hinterlegung auf Grund besonderer Umstände habe annehmen müssen. Weiter steht dem Nachahmer stets die Ausrede zu, daß das Muster nicht neu und eigentümlich sei. Die Beweislast fällt also dem Hinterleger oder der Anklagebehörde zu.[2]) Die Inanspruchnahme des Musterschutzes ist daher ziemlich gering. Die Zahl der hinterlegten Flächenmuster — es kommt für die sächsische Maschinenstickerei nur diese Mustergattung in Frage — betrug

		1904	1905
beim Amtsgericht	Plauen	21 219	25 146
„ „	Auerbach	754	1247
„ „	Falkenstein	500	349
„ „	Eibenstock	561	499
	Summa:	23 034	27 241,

[1]) cfr. Dietrich, Dr. B., l. c. S. 86.

[2]) cfr. Bericht Dr. Dietrichs für den vom 13.—16. September in Mailand tagenden Kongreß der internationalen Vereinigung für gewerblichen Rechtsschutz.

während die Zahl der jährlich neu herausgebrachten Muster, wie oben erwähnt, auf etwa 300 000 geschätzt wurde.

Die Zahl der an der Hinterlegung beteiligten Firmen betrug 1905

im	Amtsgerichtsbezirk	Plauen	32
„	„	Auerbach	8
„	„	Falkenstein	5
„	„	Eibenstock	52,

während Mitte des Jahres 1906 in das Handelsregister des

Amtsgerichts	Plauen	354
„	Auerbach	35
„	Falkenstein	29
„	Eibenstock	65
	Summa:	483

Spitzen- und Stickereifirmen eingetragen waren. Demnach haben 1905 nur 10,8 % aller Firmen von der Hinterlegung Gebrauch gemacht.[1]) Die Hinterlegung ist aber außerordentlich gering, sowohl bezüglich der vom Schutz Gebrauch machenden Firmen als auch bezüglich der Zahl der hinterlegten Muster. Die Fabrikanten und Verleger suchen sich durch Geheimhaltung der neuen Artikel zu schützen und begnügen sich mit einem kurzen geschäftlichen Vorsprung auf den Hauptabsatzmärkten. Der noch zu erwähnende Fabrikantenverein der sächsischen Stickerei- und Spitzenindustrie in Plauen, welcher seit dem Jahre 1893 besteht, sucht dem Übel des Nachahmens fremder Muster dadurch zu steuern, daß er die Namen derjenigen Fabrikanten und Verleger sowie der Lohnsticker, die sich fremde Muster aneignen, veröffentlicht. Seine Absicht, durch Festsetzung einer Konventionalstrafe im Werkvertrag sich besonders gegen nachbildende Lohnsticker zu schützen, scheiterte an dem Widerstande der Lohnmaschinenbesitzer.

So dringend nun eine Reform des Musterschutzgesetzes im Interesse der Industrie nötig ist, so darf man sich doch auch nicht verhehlen, daß die Regelung dieser Verhältnisse eine äußerst schwierige und heikle Materie ist. Nur zu leicht könnte ein erhöhter Musterschutz zu einer gewissen Stagnation führen, indem Fabrikanten und Verleger vielleicht nicht mehr so viele Neuheiten herausbringen würden, als sie es jetzt tun müssen. Zudem sollen die neuen Muster auch der Allgemeinheit zugute kommen und die übrigen Fabrikanten und Verleger sie zu

[1]) cfr. Dietrich, Dr. B., Die Geheimhaltung der Geschmacksmuster und die Zentralisierung der Musterhinterlegung S. 81 fg.

neuen Gedanken anregen. Schädlich wirkt nur das gewissenlose und sklavische Kopieren in ordinärsten Qualitäten. Das hat zur Folge, daß die Waren der ersten Fabrikanten und Verleger keinen Absatz mehr finden. Die Nachahmer können, selbst wenn sie die Neuheiten in gleich guter Qualität ausführen, immer noch billiger liefern, da sie die Einführungskosten nicht hatten. Die Schöpfer neuer Artikel sind auf diese Weise sehr großen Verlusten ausgesetzt, die um so größer sind, als manche Artikel nicht einschlagen und der dadurch entstandene Schaden durch die gedeckt werden muß, die den Anklang des kaufenden Publikums finden. Meines Erachtens müßten sich die Auswüchse, wie sie in der Nachahmung fremder Muster zutage treten, wirksamer als durch Paragraphen dadurch beseitigen lassen, daß jeder Fabrikant und Verleger sein Standesgefühl wahrt, daß er es unter seiner Würde hält, das geistige Eigentum seines Kollegen zu stehlen. Tatsächlich vertreten auch alle besseren Fabrikanten und Verleger den Standpunkt, daß kein fremdes Muster angetastet werden darf, sei es geschützt oder nicht.

In der Stickerei auf dichtem Grunde spielt das Muster und dementsprechend die Geschmacksneuheit nicht die Rolle wie in der Spitzenstickerei. Das erklärt sich aus der vorwiegenden Verwendung der Stickereien auf dichtem Grunde zu Wäschezwecken. Man legt das Hauptgewicht auf die Güte des Grundstoffes und die Exaktheit der Ausführung. Deshalb werden die Muster auch in diesem Zweige der sächsischen Maschinenstickerei sehr viel kopiert. Besondere Musterperioden finden sich nicht, sondern man mustert mit einer gewissen Gleichmäßigkeit das ganze Jahr hindurch. Die Artikel sind vorwiegend Stapelartikel. Diese bilden auch bei den Spitzen einen Hauptbestandteil der Musterkollektionen. Sie sind die sichere Basis der Produktion, denn es kann vorkommen, daß von den Neuheiten nur wenige den Geschmack des kaufenden Publikums finden. Daraus erklärt sich auch die oft gemachte Beobachtung, daß der eine Fabrikant oder Verleger viele Aufträge zu erledigen hat, während seine Kollegen zu derselben Zeit über flauen Geschäftsgang klagen. Die Stapelartikel sind in ihrem Absatz ziemlich gleichmäßig; die Muster sind von einer gewissen Ständigkeit, wenngleich sie in der Spitzenindustrie gegen früher, wo einzelne Muster oft jahrelang gingen, mehr dem Wechsel der Mode unterliegen.[1])

Wenn wir nun dazu übergehen wollen, die Fabrikanten und Verleger in ihrer Stellung als Absatzvermittler zu schildern, so

[1]) HKB. 1891 S. 161.

müssen wir zunächst einen Blick auf die Absatzgebiete und die Absatzweise im allgemeinen werfen. Als Hauptabsatzgebiete für Stickereien auf dichtem Grunde kommt in der Hauptsache Deutschland in Betracht. Von nicht zu unterschätzender Bedeutung ist aber auch das Ausland, insbesondere Südamerika, England, Holland, Schweden, Norwegen, Dänemark, Rußland, Spanien und Italien, während für Spitzen die ganze kultivierte Welt als Käufer auftritt. Die Hauptabsatzgebiete sind die Vereinigten Staaten, ferner Frankreich, dies vorwiegend für feine Artikel,[1]) ferner England und seine Kolonien, namentlich Kanada und Indien, sowie der deutsche Markt. Die Spitzenstickerei ist zum größten Teile Exportindustrie. Bereits 1900 wurden $^4/_5$ aller Produkte vom Auslande konsumiert.[2]) Seitdem aber ist die Bedeutung des Auslandes für den Absatz der Spitzen noch weiter gestiegen. Die Absatzweise in der sächsischen Maschinenstickerei ist Verkauf an Wiederverkäufer, an die Grossisten und Detaillisten. Nur die kleinsten Fabrikanten, jene, die auch keine Lohnmaschinen beschäftigen, verkaufen ihre Produkte direkt an die Konsumenten.[3]) Die Notwendigkeit der Grossisten und Detaillisten erklärt sich daraus, daß Fabrikanten und Verleger im allgemeinen nicht auf Lager arbeiten lassen. In der Stickerei auf dichtem Grunde, wo dies eher noch möglich wäre, tut man es nicht, um nicht Zinsverlusten ausgesetzt zu sein, während es in der Spitzenfabrikation sogar ausgeschlossen ist, der Modeschwankungen wegen auf Lager zu arbeiten. Hinsichtlich des Absatzes an die Detaillisten und Grossisten können die Fabrikanten und Verleger zwei Wege einschlagen. Sie können sich direkt mit ihnen in Verbindung setzen oder den Absatz besonderen Absatzorganen überlassen. Im Inland geschieht die direkte Verbindung zum Teil durch Reisende, besonders seitens größerer Fabrikanten und Verleger, teils durch Agenten, welche die Musterkollektionen erhalten, um darauf für die Fabrikanten und Verleger für deren Namen und Rechnung Bestellungen gegen Provision einzusammeln. Von dieser Absatzweise machen auch die kleineren Firmen Gebrauch. Endlich setzen sich die größten Firmen mit den Wiederverkäufern durch Errichtung von Filialhäusern in direkte Verbindung. Die besonderen Absatzorgane, die sich zwischen den Fabrikanten oder Verlegern und ihren Abnehmern einschieben, sind die Kommissionäre. Diese erhalten wie die Agenten die Musterkollektionen, um darauf Bestellungen

[1]) HKB. 1896 S. 216.
[2]) HKB. 1900 S. 167.
[3]) HKB. 1901 S. 203; HKB. 1902 S. 177; HKB. 1903 S. 185; HKB. 1904 S. 212.

einzusammeln, aber auf eigenen Namen und für fremde Rechnung. Bei besonders günstigen Artikeln bestellen sie auch große Posten auf eigene Rechnung und werden so zu reinen Händlern, was freilich ihrer Stellung widerspricht. Das Kommissionsgeschäft ist besonders in der Spitzenstickerei sehr üblich, vor allem seitens der kleineren Fabrikanten und Verleger, während in der Stickerei auf dichtem Grunde der inländische Absatz meist durch Reisende geschieht. Die Kommissionsgeschäfte sind in der Mehrzahl der Fälle zu gleicher Zeit auch Agenturgeschäfte. Ihre Zahl belief sich 1907 in Plauen auf 32.[1]) Eigentliche Stickerei- und Spitzengroßhändler, also Personen, die Stickereien und Spitzen auf eigene Rechnung einkaufen, um sie an Wiederverkäufer zu verkaufen, gibt es in der sächsischen Maschinenstickerei nur wenige.

Etwas anders gestaltet sich der ausländische Absatz. Die direkte Verbindung mit den ausländischen Detaillisten und Grossisten geschieht zum Teil gleichfalls durch Reisende. Größere Firmen sind es, die die europäischen Länder bereisen lassen. Einzelne der größten Firmen schicken auch nach den Vereinigten Staaten als einem der Hauptexportländer der Spitzenindustrie Reisende. Indessen sind diese Fälle wegen der hohen Spesen ziemlich selten. Die wichtigste Rolle spielt, zumal in der Spitzenindustrie, das Einkäufergeschäft. Die ausländischen Grossisten und Detaillisten schicken in das Industriegebiet Angestellte ihres Geschäfts, die sich die Kollektionen der Fabrikanten und Verleger vorlegen lassen, um darnach ihre Bestellungen aufzugeben. Schließlich wird das direkte Geschäft mit dem Ausland seitens der größten Firmen durch Zweigniederlassungen an den Hauptorten ausgeführt. Doch ist dieser Fall selten und kommt nur in der Spitzenstickerei vor. Als selbständige Absatzorgane, die sich zwischen Fabrikanten oder Verleger und Detaillisten oder Grossisten zur Vermittlung des ausländischen Absatzes einschieben, kommen — von unserer Seite aus betrachtet — die Exportgeschäfte in Betracht. Sie sind teilweise gleichzeitig Kommissionsgeschäfte und befinden sich entweder in deutschen Händen oder sind Niederlassungen von Ausländern. Die Exporteure sind Großhändler, denn sie bestellen und verkaufen im eigenen Namen und für eigene Rechnung. An Zahl sind sie sehr gering. Exporthäuser existieren in Plauen, in Hamburg und Paris. Hamburger und Pariser Exporteure sind es vor allem, die den südamerikanischen Verkehr vermitteln.

---

[1]) Nach dem Verzeichnis der im Bezirk der Handelskammer Plauen in die Handelsregister eingetragenen Firmen nach dem Stande vom 20. Juni 1907.

Das Geschäft nach den englischen Kolonien liegt in den Händen des Mutterlandes. Für die Vereinigten Staaten spielt als selbständiges Absatzorgan das Konsignationsgeschäft, das sowohl dort stationierte Deutsche als auch Amerikaner vermitteln, eine beträchtliche Rolle. Es vollzieht sich in der Weise, daß Fabrikanten und Verleger im Ausland Filialen errichten oder ständige Vertreter halten, denen sie unverkaufte Ware hinübersenden, die diese zu vertreiben suchen.[1]) Eine eigentümliche Form des Absatzes, die heute nur noch für Stickereien auf dichtem Grunde üblich ist, ist die auf Grundlage des Veredlungsverkehrs. Englische dichte Grundstoffe kommen unverzollt herüber, werden bestickt und gehen wieder zurück. Von England aus werden die Stickereien dann weiter versandt. Man spart auf diese Weise den Zoll. Durch die Benutzung des Veredlungsverkehrs, der seit Anfang der 90er Jahre Eingang fand, gelang es der sächsischen Maschinenstickerei auf dichtem Grunde, sich im Export eine gewisse Selbständigkeit zu erringen, während sie bis dahin, wie wir in der Darstellung der geschichtlichen Entwicklung sahen, von der Schweiz abhängig war. Früher wurden auch Tüllspitzen auf dem Wege des Veredlungsverkehrs mit England abgesetzt. Dieser wurde aber in den 80er Jahren auf Grund eines Gutachtens der Handels- und Gewerbekammer zu Plauen im Interesse der Industrie von der sächsischen Regierung verboten, da man glaubte, das Vogtland werde die geschäftliche Führung im Spitzenexport verlieren.[2]) Aus der Darstellung erkennt man, wie zersplittert die Absatzweise der sächsischen Maschinenstickerei sich gestaltet. Die Absatzvermittlungsorgane nun, die sich zwischen die Fabrikanten, Verleger und ihre Abnehmer einschieben, bieten für jene Vorteile und Nachteile. Die Absatzvermittlung durch die Agenten, Kommissionäre und Exporteure hat den Vorteil, bei großer Billigkeit die Erweiterung des Absatzes leicht zu ermöglichen. Das ist von Wichtigkeit für die Fabrikanten und Verleger, die sich der Industrie erst zuwenden und einen Kundenkreis erst erwerben müssen. Das Exportgeschäft nimmt den Unternehmern der sächsischen Maschinenstickerei das kaufmännische Risiko ab. Nachteilig aber ist, daß die Exporteure auf die Masse der kapitalschwachen Fabrikanten und Verleger einen starken Druck ausüben können, denn diese sind oft auf sie angewiesen. Der Einfluß der Agenten und Kommissionäre kann in der gleichen

---

[1]) vgl. v. Loeben l. c. S. 128.

[2]) s. Kommissionsbericht, den Veredelungsverkehr mit England betr., vom 10. November 1886.

Richtung schädlich wirken, zumal sie häufig die einzige Absatzmöglichkeit bilden. Während die Exporteure den Preis der Produkte zu drücken vermögen — denn den weniger kapitalkräftigen Fabrikanten und Verlegern liegt vor allem daran, die Umsätze rasch vorzunehmen —, so können die Agenten und Kommissionäre hohe Provisionen fordern. Außerdem haben sich in den letzten Jahren Kommissionäre zu unlauterer Konkurrenz gegenüber den Fabrikanten und Verlegern verleiten lassen. Sie kaufen bestickte Rohware unter Ausnutzung der Notlage kleiner Unternehmer und Lohnsticker auf, lassen sie ausrüsten und setzen sie auf dem Wege des regulären Kommissionsgeschäftes an ihre Kommittenten ab. Das Einkäufergeschäft bietet den Vorteil der Billigkeit und Bequemlichkeit. Doch sollen sich auch bei dieser Absatzvermittlung gewisse Mißstände herausgebildet haben. Die Durchsicht der Musterkollektionen geschieht zum Teil in den Räumen der Fabrikanten und Verleger, besonders wenn es sich um ältere Geschäftsverbindungen handelt. Sehr häufig ist aber die seit einigen Jahren übliche Praxis der Einkäufer, die Musterkollektionen in ihren Hotels entgegenzunehmen. Die jüngeren Firmen hauptsächlich schicken nun unaufgefordert Angestellte ihres Geschäfts mit den Mustern in die Hotels, so daß häufig genug die Einkäufer überlaufen werden, wodurch leicht die Achtung vor den sächsischen Stickereiindustriellen leiden kann. Indes muß man bedenken, daß für die jüngeren Firmen das Aufsuchen der Einkäufer in den Hotels der einfachste und sicherste Weg ist, um sich Kundschaft auf direktem Wege zu erwerben. Zu erwägen wäre jedoch, ob der Plan, der schon mehrfach angeregt wurde, eine Stickerei- und Spitzenbörse zu gründen, nicht verwirklicht werden könnte. Dadurch wären alle Mißstände sofort beseitigt.

Wie sich im einzelnen der Handel nach den verschiedenen Ländern gestaltet, ist wegen der Vielseitigkeit der Absatzwege und ihrer Verschiedenheit in den einzelnen Ländern im Rahmen dieser Darstellung zu schildern nicht möglich. Dies muß besonderen Untersuchungen vorbehalten werden, deren Reihe v. Loeben mit seiner Monographie über den Spitzenhandel der Plauener Spitzen nach den Vereinigten Staaten von Nordamerika (Dresden 1905) bereits eröffnet hat. Wir wollen an dieser Stelle nur die Momente, die die Stellung der Fabrikanten und Verleger als Absatzvermittler im allgemeinen beeinflussen, einer näheren Betrachtung unterziehen. In dieser Beziehung kommt zunächst der Ruf der Produkte in Frage. Er hängt von der Leistungsfähigkeit der Fabrikanten und Verleger ab und bedingt die übrigen die Stellung der Fabrikanten und Verleger

beeinflussenden Faktoren, wie die Mode und die Konkurrenz, in hohem Maße. Zur Sicherung eines guten Rufes hilft besonders die Beschickung von Ausstellungen, ein Mittel, das, wie wir sahen, von den Industriellen vielfach angewendet wird. Zumal die Weltausstellung in St. Louis hat auf die Handelsbeziehungen mit Amerika günstig eingewirkt. Unter den Momenten, die sich von Einfluß auf den Absatz zeigen, würde dann die Mode zu nennen sein. Diese kann den Maschinenstickereien ihre volle Gunst zuwenden, sie kann einzelne Artikel bevorzugen, sie kann sich indifferent verhalten, oder sie kann sich vollständig von den Produkten abwenden. Der Faktor Mode spielt, wie schon ausgeführt, vorwiegend in der Spitzenfabrikation eine Rolle. Daß sich die Mode allen Maschinenstickereien voll zuwendet, ist relativ selten. Im Jahre 1892 war es beispielsweise der Fall. In der Regel aber bevorzugt die Mode nur gewisse Artikel, und zwar wechselt dies oft mehrmals im Jahre. Wie sich die Fabrikanten und Verleger in dieser Beziehung der Mode anzupassen suchen, sahen wir bereits. Wenn nun die Mode die Maschinenstickereien ganz oder teilweise begünstigt, so ist es für die Stellung der Unternehmer wichtig, welche Verwendungsart die Spitzen und Stickereien finden. Diese übt ihren Einfluß auf die Breite und auf die Gestaltung der Muster aus. Hier zeigt sich im Wettbewerb um den Absatz, daß derjenige Sieger bleibt, welcher über eine reichhaltige Musterkollekiton verfügt und welcher bei rechter Preiskalkulation den Geschmack des Publikums am besten getroffen hat. Daß aber die Begünstigung eines Artikels durch die Mode auch schädlich sein kann, geht aus dem Jahresbericht der Handelskammer zu Plauen aus dem Jahre 1902 hervor. Dort heißt es: „So vorteilhaft die Nachfrage nach Kragen für die sächsische Maschinenstickerei war, läßt sich doch nicht verkennen, daß ein Verschwinden dieser Mode im Interesse der ganzen Spitzenindustrie liegen würde, da die Vorliebe für Kragen, die einen großen Teil der Toiletten bedecken, den Absatz in anderen Spitzenartikeln schädigt und durch Begünstigung der glatten Kleider zu dauerndem Schaden insbesondere der Spitzenkonfektion gereichen kann“.[1]) Wenn sich die Mode indifferent verhält, dann gestaltet sich die Lage der Fabrikanten und Verleger ziemlich schwierig. Durch eine reichhaltige Musterung, die dementsprechend sehr kostspielig ist, müssen sie sich nach allen Seiten hin decken, um sofort in Konkurrenz treten zu können, wenn sich die Mode entscheidet. Bisweilen versuchen sie es wohl auch, durch

[1]) HKB. 1902 S. 176.

Spezialitäten oder durch eine Geschmacksneuheit die Mode in eine bestimmte Richtung zu drängen. Endlich kann sich die Mode ganz von den Erzeugnissen der sächsischen Maschinenstickerei abwenden, und zwar allgemein oder nur in einzelnen Ländern. Der erste Fall kann seinen Grund darin haben, daß sie glatte und enge Frauenkleider bevorzugt. Darunter leidet auch die Stickerei auf dichtem Grunde, denn enge Kleider erfordern glatte Unterröcke. So beruhte die Krise der Jahre 1872—1874, ferner die des Jahres 1876 auf einer Verbrauchsverminderung infolge des Modewechsels.[1]) Weiterhin kann sich die Mode von den Erzeugnissen der sächsischen Maschinenstickerei abwenden, weil sie andere Frauenputzartikel, z. B. Posamenten oder Pelze, bevorzugt. Außer einer allgemeinen Abneigung sämtlicher Absatzgebiete kommt es vor, daß die Mode die Artikel der Stickerei- und Spitzenindustrie in einzelnen Ländern verschmäht. Da die Spitzenfabrikation vorwiegend Exportindustrie ist, so fällt die ablehnende Haltung eines Hauptexportlandes sehr viel schwerer ins Gewicht als in der Stickerei auf dichtem Grunde. Die Ursachen der ungünstigen Mode in einem Absatzlande sind besonders in kalter und nasser Witterung zu suchen. 1886 litt z. B. der Absatz nach Frankreich überaus unter der kühlen Witterung.[2]) 1888 stockte der Absatz des gesamten Auslandes unter dem Einfluß der Kälte und des Regens. Erst als das Wetter sich zum bessern kehrte, wurde der Geschäftsgang wieder flott.[3]) Von höchstem Einfluß auf die Stellung der Fabrikanten und Verleger als Absatzvermittler ist fernerhin die Konkurrenz. In dieser Beziehung ist einmal zu unterscheiden die Konkurrenz der Unternehmer untereinander, zum andern die Konkurrenz der echten und gleichartigen Erzeugnisse. Die Stickereien auf dichtem Grunde kämpfen mit den Produkten der Schweiz, die Spitzen mit den echten und den gewebten Erzeugnissen um den Absatz. Äußere Ereignisse, politische Momente sowie die wirtschaftliche Lage eines Landes beschließen endlich die Kette der Hauptmomente, die auf den Absatz der sächsischen Maschinenstickereien und damit auf die Fabrikanten und Verleger wirken. Die Präsidentenwahl in den Vereinigten Staaten von Nordamerika im Jahre 1888 hatte eine Stockung im Absatz im Gefolge, da die Exporteure eine abwartende Stellung einnahmen.[4]) Auch die gegenwärtige

---

[1]) HKB. 1872—1874 S. 285, 1876 S. 176.
[2]) HKB. 1896 S. 240.
[3]) HKB. 1888 S. 132.
[4]) HKB. 1888 S. 135.

Flauheit in dem Geschäftsgang der sächsischen Maschinenstickerei wird zum großen Teil auf die bevorstehende Präsidentenwahl zurückgeführt.

Der Tod der englischen Königin im Jahre 1901 brachte den englischen Absatz für eine Anzahl der Fabrikanten und Verleger des vogtländischen Industriegebietes gänzlich zum Stillstand.[1]) Der französische Absatz wird dadurch beeinträchtigt, daß die Grossisten teils aus Chauvinismus, teils aus Furcht vor der Konkurrenz, die ihnen die Plauener Fabrikanten und Verleger unter ihrer alten Kundschaft machen, lieber in St. Gallen ihren Bedarf decken.[2]) Die ungünstige wirtschaftliche Lage eines Landes ist für den Absatz gleichfalls von hoher Bedeutung. Im Jahre 1901 erlitt ein Teil der Fabrikanten und Verleger dadurch Verluste, daß die englische Kaufkraft infolge des südafrikanischen Krieges nachließ.[3]) Die Wirkungen des Krieges machten sich bis zum Jahre 1904 bemerkbar.[4]) Das Geschäft nach Rußland verringerte sich im Jahre 1905 durch die Ungunst der dortigen Kreditverhältnisse, während die Unruhen im Lande schon öfters den Absatz nach Südamerika und Spanien stocken ließen.[5]) Von großer Wichtigkeit in ihrer Wirkung auf die Unternehmer sind hinsichtlich des Absatzes natürlich die Zollverhältnisse. Sie sind zu verschieden gestaltet für die einzelnen Länder, so daß es nicht möglich ist, auf ihre Darstellung näher einzugehen. Wie es scheint, läßt die Zollregelung noch manches zu wünschen übrig. Mehrfach klagten die Unternehmer über zu hohe Einfuhrzölle auf Rohmaterial, wie Kambrik, Tüll u. dgl., während die Ausfuhrzölle gleichfalls zu hoch normiert seien. Dann müßte wenigstens die vogtländische Maschinenstickerei durch einen starken Schutzzoll geschützt werden. Über Zollschikanen, besonders seitens Nordamerikas, wird mehrfach Klage geführt.

Verschieden wie die Absatzweisen sind also auch die Momente, die sie beeinflussen. Ihre ungünstigen Folgen äußern sich in Absatzstockungen, die bald nur den einzelnen, bald alle Fabrikanten und Verleger treffen. Jede Absatzstockung aber birgt für die sächsische Maschinenstickerei schwere Gefahren in sich. Bei dem leichten Zugang zum Fabrikanten- und Verlegerstande drängen sich viele kapitalschwache Personen in die Industrie, deren Zahl verstärkt wird durch das Einschleichen

[1]) HKB. 1901 S. 204.
[2]) HKB. 1904 S. 131.
[3]) HKB. 1901 S. 204.
[4]) HKB. 1904 S. 212.
[5]) HKB. 1905 S. 198.

unfähiger und unlauterer Elemente. So vorteilhaft es nun an und für sich zu bezeichnen ist, daß tüchtigen Personen ohne Kapital in der sächsischen Maschinenstickerei die Möglichkeit gegeben ist, sich eine auskömmliche Existenz zu schaffen, so bilden sie doch eine besondere Gefahr für die Industrie dadurch, daß sie, um bestehen zu können, ihre Waren rasch umsetzen müssen. Tritt nun eine Stockung im Absatz ein, so bemühen sie sich durch Preisunterbietungen Aufträge zu verschaffen. Den entgangenen Gewinn suchen die Fabrikanten unter ihnen durch Massenproduktion einzuholen, während die Verleger die Lohnsätze der Lohnsticker drücken. Auf diese Weise gingen die Preise schon verschiedentlich so weit herunter, daß sie die Selbstkosten nicht mehr deckten. Selbst größere Firmen sahen sich gezwungen, ihre Produkte unter den Herstellungskosten abzugeben. Das Ausland aber benützt stets solche für sie günstige Gelegenheiten und kauft Massen von Waren billig auf. So dauert es gewöhnlich nur kurze Zeit, bis die ausländischen Märkte überschwemmt und für längere Zeit dem Absatz verloren sind, wie z. B. 1904 der englische Markt. In ihrem Bestreben, sich über Wasser zu halten, gehen die kapitalschwachen Unternehmer aber noch weiter. Sie verschlechtern die Waren, um dadurch einen Gewinn herauszuschlagen, bis sie ihr Schicksal erreicht und der Zusammenbruch unvermeidlich ist. Gewisse Absatzgebiete sind indessen auf lange Zeit vernichtet, während der Ruf der gesamten Industrie unter solchem Gebaren leidet.[1]) Ähnlich wie den kapitalschwachen Fabrikanten und Verlegern ergeht es denen, die unfähig sind, den gestellten Anforderungen an die Musterkollektion gerecht zu werden und die Preise richtig zu kalkulieren, nur daß es mit ihnen bedeutend rascher zu Ende geht. Die unlauteren Elemente sind die schlimmsten für die Industrie. Gewöhnlich vereinen sie Unfähigkeit und Kapitalschwäche. Ihnen kommt es nur darauf an, möglichst viel Nutzen zu ziehen. Durch Preisunterbietungen, Verschlechterung der Waren, durch Unterzählung der auf den Schablonen vorhandenen Stiche suchen sie sich Gewinn zu verschaffen. Glücklicherweise sind solche Elemente in der sächsischen Maschinenstickerei ziemlich selten. Dagegen lassen sich, besonders in Zeiten tiefster Konjunktur, Fabrikanten und Verleger dazu verleiten, Muster nachzuahmen, die noch Absatz finden. Auch die Reduzierung der Stichzahlen, die oft bis zu 30000 Stichen von der Wirklichkeit abweichen, ist eine ständige Begleiterscheinung. Eine weitere Folge der häufigen Geschäftsstockungen sind die Partie-

[1]) HKB. 1904 S. 207.

warengeschäfte in der sächsischen Maschinenstickerei. Ihre Inhaber sind Juden, die Stickereien und Spitzen in jedem Posten gegen bar aufkaufen. Ihres Geschäfts wegen bezeichnet man sie als Ramscher. Ursprünglich waren es kleine Händler, die mehrmals im Jahre zu den Fabrikanten und Verlegern kamen, um fehlerhafte Waren aufzukaufen. In der Spitzenstickerei waren sie bisher unentbehrlich. Seit den 90 er Jahren haben sich aber jüdische Händler aus Österreich-Ungarn, Polen und Rußland ständig in Plauen niedergelassen, um das Partiewarengeschäft zu betreiben. Unter ungeheurem Nachlaß übernehmen sie jeden Posten Stickereien und Spitzen gegen Barzahlung. Tritt nun bei einem solchen kapitalschwachen Fabrikanten oder Verleger eine Absatzstockung ein, dann greift er auf die Partiewarengeschäfte zurück und verschleudert an sie einen Posten regulärer Ware. Bei länger andauernden Krisen arbeiten kleine Fabrikanten direkt zu den Ramschern, die ihnen regelrechte Aufträge erteilen, natürlich zu äußerst niedrigen Lohnsätzen. Auf diese Weise gehen alljährlich Tausende von Mark in der sächsischen Maschinenstickerei verloren, denn die Zahl der Unternehmer, die selbst die alljährlich zweimal eintretende Geschäftsstille dadurch zu überdauern suchen, daß sie mit Ramschern arbeiten, ist groß.[1]) Sie wird noch verstärkt durch die große Zahl Lohnmaschinenbesitzer, die sich gleichfalls den Partiewarenhändlern in die Arme werfen. Doch nicht nur in Zeiten tiefstehender Konjunktur treiben die Ramscher ihr Unwesen. Auch in normalen Zeiten finden sie Gelegenheit, bei den Lohnmaschinenbesitzern Waren gegen billige Lohnsätze sticken zu lassen. Unterzählige Schablonen bilden dabei die Regel. Den reellen Fabrikanten und Verlegern aber machen diese Partiewarenhändler eine Konkurrenz, gegen die sie machtlos sind, weil sie bedeutend teurer produzieren als jene. So bringt jede Absatzstockung stets den Zusammenbruch einer großen Anzahl von Fabrikanten und Verleger mit sich, die nicht genügend Kapital besitzen, um eine Zeit schlechten Geschäftsganges zu überdauern. Besonders in der Spitzen- oder Schiffchenstickerei verschwinden häufig die Firmen fast ebenso rasch wieder, wie sie entstanden sind. An und für sich ist im Interesse der Industrie eine solche Säuberung nur zu begrüßen, da sie die unlautere Konkurrenz beseitigt. Indessen sind die damit verbundenen Verluste für die Volkswirtschaft und auch für die Industrie doch zu bedeutend. Große Summen gehen der Volkswirtschaft alljährlich verloren, während die Industrie durch die

[1]) HKB. 1904 S. 207/08.

Erzeugung technisch minderwertiger Leistungen sowie durch die Preisdrückereien sehr geschädigt wird. Durch die Preisunterbietungen gewisser Fabrikanten und Verleger wurden die Einkäufer schon mehr als einmal stutzig gemacht, so daß sie mit ihren Aufträgen zurückhielten im Glauben, daß ein allgemeines Sinken der Preise bevorstehe.

Die Momente, welche die Fabrikanten und Verleger, abgesehen von den Zollverhältnissen in ihrer Stellung als Absatzvermittler, beeinflussen, waren der Ruf, die veränderte Mode, die Konkurrenz und die ungünstige Lage eines Absatzmarktes.

Gegen die Schädigungen dieser Momente suchen sich die Fabrikanten und Verleger nach Kräften zu wehren. Die Maßregeln, die sie zu diesem Zweck ergreifen, sind einmal solche, durch die sie den Schäden vorzubeugen, zum andern solche, durch die sie bereits eingetretene zu beseitigen suchen. Beide Gruppen fließen vielfach ineinander über, d. h. gewisse Maßregeln dienen bald zur Verhinderung, bald zur Vorbeugung. Oft genug freilich versagen sie beide. Den Schädigungen, wie sie aus einem geminderten Ruf der Industrie durch qualitative und technische Verschlechterung der Produkte erwachsen, suchen die besseren Fabrikanten und Verleger durch Anstrengung ihrer Leistungsfähigkeit, durch Beschickung von Ausstellungen mit schönen Erzeugnissen vorzubeugen. Bei der großen Masse kleiner und kleinster Fabrikanten und Verleger, bei der Gewohnheit vieler Lohnsticker, bei kleinen Stockungen selbst zu fabrizieren, wodurch das Renommée der Waren in der Regel stark herabgedrückt wird, gelingt ihnen dies freilich nicht immer. Auch der geschädigte Ruf der Industrie kann nur durch Erhöhung der Leistungsfähigkeit, sei es nun, daß Neuheiten auf den Markt gebracht, sei es, daß die Muster künstlerisch ausgeführt, sei es, daß die Produkte in besten Qualitäten hergestellt werden, wieder zu Ansehen gelangen. Der Ungunst der veränderten Mode begegnen die Unternehmer durch Neuheiten, ein Mittel, das schon vielfach der sächsischen Maschinenstickerei aus Krisen, die auf die Veränderung der Mode zurückzuführen waren, half. Doch zeigte sich in den letzten Jahren, daß dieses Mittel mit Vorsicht und Beschränkung angewendet werden muß. Das fortwährende Hervorbringen neuer Muster, mit denen man den fehlenden Absatz zu erzwingen suchte, erzielte nicht nur nicht den erwünschten Erfolg, sondern das überstürzte auf den Marktwerfen von Neuheiten hatte im Gegenteil zur Folge, daß größere Aufträge ausblieben, da die Muster zu schnell veralteten.[1]) Zu-

[1]) HKB. 1904 S. 208.

weilen überwinden besonders schöne, technisch vollendete Muster die Abneigung der Mode. Gestützt auf die Erfahrung, daß diese häufig nur gewisse Artikel vernachlässigt, gestalten die vorsichtigen Fabrikanten und Verleger ihre Kollektionen möglichst reichhaltig aus, um mit denen, die ihre Gunst finden, sofort auf dem Markt erscheinen zu können. Das Risiko, das in der Spitzenindustrie wegen des hohen Einflusses der Mode für die Unternehmer besteht, suchen diese oft auch durch Verbreiterung ihrer Geschäftsbasis zu mildern. Sie stellen außer den Spitzen auch Stickereien her, die einen regelmäßigeren Absatz haben. Zuweilen verbinden sie mit der Spitzenfabrikation noch die Herstellung verwandter Artikel, z. B. der Gardinen. Die Befreiung von dem zu starken Einfluß einzelner Exporthäuser — es gilt dieses besonders für die Spitzenindustrie — erstreben die Fabrikanten und Verleger mit Erfolg durch Ausdehnung des Exports. Als bestes Mittel gegen alle Bedarfsumgestaltung durch die Mode dürfte indessen eine genaue Kenntnis des Marktes sein, wodurch die Unternehmer in die Lage gesetzt werden, ihre Dispositionen zu treffen. Unter der veränderten Mode leiden übrigens die Fabrikanten und Verleger von Waren mittlerer und unterer Qualitäten mehr als die erstklassiger Produkte. Einmal ist die Herstellungsmöglichkeit dieser Artikel bis zu einem gewissen Grade eine beschränkte, weil den Stickmaschinen durch die Massenproduktion billiger und minderwertiger Ware die Genauigkeit der Arbeit und den Stickern die Fähigkeit, bessere und sorgfältig ausgeführte Spitzen herzustellen, verloren geht, zum anderen wird eine bessere Spitze stets ihren Preis behaupten, da bei ihr der Käufer nicht so leicht das Übergewicht gewinnt.[1]) Auch die Spezialitäten unterliegen den Modeschwankungen weniger stark, so daß auch ihre Pflege bis zu einem gewissen Grade als Schutzmittel in Frage kommt. Ziemlich schwierig ist es für die Fabrikanten und Verleger der sächsischen Spitzenindustrie, mit den echten Spitzen, wie sie in Österreich, Frankreich, Belgien und Mexiko hergestellt werden, zu konkurrieren. Dies ist nur dann möglich, wenn die Maschinenspitzen von den echten hinsichtlich der Qualität nur wenig Unterschiede aufweisen, während sie im Preis bedeutend niedriger stehen müssen. Nun ist es zwar gelungen, sämtliche echte Spitzen in vollendeter Weise nachzuahmen, doch sind die Produktionskosten noch zu hoch und von denen echter Spitzen zu wenig verschieden. Es bleibt aber abzuwarten, ob eine Verbilligung der Herstellungskosten sich in Zukunft nicht wird ermöglichen lassen. Die Konkurrenz der Nottinghamer

[1]) HKB. 1904 S. 207/08.

Erzeugnisse hat sich gegenüber den Spitzen mittlerer und ordinärer Qualität in dem Krisenjahr 1876 bemerkbar gemacht.[1]) Indessen ist sie heute kaum mehr von Bedeutung, da sich die Spitzenweberei mit nachhaltigem Erfolge wegen der hohen Kosten der Vorbereitungsarbeiten nur auf einzelne, dem Massenabsatz dienende Muster werfen kann und gar nicht in der Lage ist, wie die Stickerei, dem Käufer schon bei verhältnismäßig geringfügigen Bestellungen eine größere Anzahl von Mustern zur Verfügung zu stellen.[2]) In Zeiten flotten Geschäftsgangs, wo die sächsische Industrie den Anforderungen nicht gerecht zu werden vermag, fallen ihr gewöhnlich die Aufträge in mittleren und schlechten Qualitäten zu. Und hieraus kann sich dann allerdings eine gewisse Schädlichkeit entwickeln, wenn nämlich die besseren Aufträge nachlassen. So erteilten im Jahre 1892 die Amerikaner ihre Aufträge in Mittelware zum größten Teile Nottinghamer Fabrikanten, die sich 1891 auch auf die Herstellung von Luftspitzen geworfen hatten und in der Lage waren, schnell und billig zu liefern, während die sächsische Maschinenstickerei vollauf mit der Herstellung guter Qualitäten beschäftigt war. Als dann diese Aufträge erledigt waren, trat infolge der Nottinghamer Konkurrenz eine Absatzstockung ein.[3]) Die Stickereien auf dichtem Grunde hatten von jeher gegen die Schweizer Artikel zu kämpfen. Die Schweizer Stickereiindustrie ist älter und ihr Ruf fest begründet. Bis zum Jahre 1888 hat die sächsische Maschinenstickerei auf dichtem Grunde selbst in Deutschland nicht gegen diese Konkurrenz aufzukommen vermocht. Im Ausland machte die Schweiz besonders in Amerika, und zwar wieder in den besseren Qualitäten, der vogtländischen Industrie den Rang streitig.[4]) Trotzdem hatte diese in der ersten Periode so gute Erfolge erzielt, daß die Fabrikanten auf der Ausstellung in Melbourne Preise errangen. Und im Jahre 1881 hatte sie sogar der französischen Spitzenindustrie durch Herstellung zarter und schöner Dessins den Vorrang abgenommen.[5]) Als aber die Schiffchenstickmaschine sich der Produktion bemächtigte, wurden die Stickereien in technischer und qualitativer Hinsicht so weit heruntergebracht, daß die Einkäufer nicht einmal zur Durchsicht der sächsischen Musterkollektionen zu bewegen waren. So tief war der Ruf gesunken, daß die sächsischen Erzeugnisse lediglich ihrer Herkunft wegen

[1]) HKB. 1876 S. 176.
[2]) HKB. 1891 S. 162.
[3]) HKB. 1891 S. 171.
[4]) HKB. 1888 S. 136.
[5]) HKB. 1881 S. 163.

zurückgewiesen wurden.[1]) In der zweiten Periode ihrer Entwicklung war die Stickereiindustrie auf dichtem Grunde nichts weiter als die Lohnindustrie der Schweiz in billigen und ordinären Waren, während die Fabrikanten und Verleger des Vogtlands die besseren Sachen auf dem Wege des Veredelungsverkehrs in der Schweiz sticken ließen (Tabelle I). Schon im Jahre 1891 war es aber einigen Fabrikanten und Verlegern gelungen, in besseren Qualitäten auf dem deutschen Markte wenigstens den Schweizer Erzeugnissen die Spitze zu bieten, obwohl die Schweiz trotz Zoll und Fracht noch ebenso billig liefern konnte wie Deutschland und große Anstrengungen zur Erhaltung des Marktes machte. Im Laufe der nächsten Jahre errang die sächsische Maschinenstickerei auf dichtem Grunde auch den ausländischen Markt. Freilich findet sie noch immer in der Schweiz einen ebenbürtigen Gegner, den sie nur dann wird im Schach halten können, wenn sie bei entsprechender Preisstellung gute Grundstoffe in technischer Vollendung bestickt auf den Markt zu bringen vermag. Welch gewaltigen Aufschwung die vogtländische Stickereiindustrie auf dichtem Grunde dank der Tüchtigkeit vieler Fabrikanten und Verleger erreicht hat, erhellt, abgesehen von der Anerkennung, die ihr auf der Pariser Weltausstellung zuteil wurde, am besten daraus, daß heute die Schweiz häufig im Vogtland feinere Stickereien im Veredelungswege herstellen läßt, während das Vogtland billige Qualitäten dorthin in Arbeit gibt. Ein größerer Handmaschinenstickereifabrikant erklärte mir allerdings, daß er die Schweizer Arbeit noch immer höher schätze, und daß er deshalb seine feinsten Artikel in der Schweiz sticken lasse. Neben dieser Konkurrenz der Schweiz macht sich noch eine persönliche geltend. Die Schweizer Industriellen versuchen häufig durch längere Kreditgewährung und selbst durch Preisunterbietung die sächsischen Kollegen auszustechen.[2]) Die Konkurrenz der Unternehmer des Industriegebietes untereinander ist ziemlich groß. Doch hat es jeder Fabrikant und Verleger in der Hand, durch gute Leistungen sich den Absatz zu sichern. Schädlich wirkt aber die unredliche Konkurrenz mit ihren Mißständen im Gefolge, wie wir sie bereits dargestellt haben. Die Fabrikanten und Verleger der Spitzenindustrie, in der diese Schäden ja hauptsächlich vorkommen, haben durch eine Organisation dagegen Front gemacht. Die Wirksamkeit dieses Verbandes näher zu schildern, wird sich später im Zusammenhang mit dem Verbandswesen überhaupt Gelegenheit bieten. Gegen

[1]) HKB. 1888 S. 136/37.
[2]) HKB. 1894 S. 198.

die Ungunst der wirtschaftlichen Lage einzelner Länder gibt es naturgemäß keine Maßregeln direkter Art. Nur indirekt können sich die Unternehmer durch Erweiterung des Exports von dem Einfluß einzelner Absatzgebiete frei machen. — Neben der Produktion im geschlossenen Etablissement, aber weit verbreiteter als diese, findet sich in der sächsischen Maschinenstickerei diejenige Wirtschaftsform, die man heute als Verlag zu bezeichnen pflegt. Die Mannigfaltigkeit ihrer Erscheinung in der Industrie des Vogtlandes veranlaßte mich, mich mit der Begriffsbestimmung des Verlags, der Hausindustrie, eingehender zu befassen. Die auf diese Weise gewonnene Anschauung sei im folgenden in Kürze dargestellt.

b) Die Begriffsbestimmung des Verlags (der Hausindustrie).

Als Professor Stieda sein in den Schriften des Vereins für Sozialpolitik im Jahre 1889 erschienenes Buch „Literatur, heutige Zustände und Entstehung der deutschen Hausindustrie" veröffentlichte, konnte er einleitend darauf hinweisen, daß bis vor kurzem diejenige Betriebsform, die man als Hausindustrie zu bezeichnen pflegt, von Theorie und Praxis wenig berücksichtigt worden sei. „Obwohl schon früher nachweisbar, wurde sie doch selten zum Gegenstande der Forschung gemacht. Man machte sich ihr Wesen kaum klar, würdigte ihre Bedeutung für das nationale Wirtschaftsleben nicht und selbst weitverbreitete Lehrbücher übergingen sie vollständig mit Stillschweigen."

Seine Untersuchung wurde zum Anlaß, daß sich das wissenschaftliche Interesse dieser Produktionsform wieder zuwandte. Die Literatur über die Hausindustrie ist seitdem gewaltig angeschwollen. Neues Material wurde zutage gefördert, aber der Begriff der Hausindustrie ist nichts weniger als einheitlich bestimmt, zumal mit den neuen Erfahrungen, die man schöpfte, die Vorstellung dessen, was man früher unter Hausindustrie verstand, sich geändert hat. So umwälzend wirkten die neuen Erkenntnisse, daß man den Ausdruck „Hausindustrie" als mißverständlich bezeichnet und ihn durch „Verlagssystem" ersetzt wissen will.[1])

Im Jahre 1889 hat Stieda versucht, die damalige Kenntnis von der Hausindustrie zu einem Gesamtbilde zusammenzufassen. Unter Anlehnung an eine von Gustav Schmoller in seinen Vorlesungen in Straßburg gegebene Erklärung bezeichnet er die Hausindustrie als eine gewerbliche Tätigkeit, die zu Hause, nicht auf Bestellung von Kunden am Ort und für den lokalen

[1]) Bücher, Entstehung der Volkswirtschaft 4. Aufl., Tübingen 1904.

Absatz, sondern regelmäßig für ein Geschäft, für den Export, überhaupt für den Betrieb im großen arbeitete.[1]) Ob dem Hausindustriellen das zu verarbeitende Rohmaterial seitens eines Geschäfts zuging oder ob er es selbst lieferte, wurde als ein nebensächliches Moment hingestellt. Der kleine Meister, der zu Hause eigenes Material zum Verkaufe des Erzeugnisses an Geschäfte verarbeitet, wurde, vorausgesetzt, daß er ausschließlich oder fast ausschließlich für den Unternehmer tätig ist, ebenfalls als Hausindustrieller charakterisiert. Die Gestaltung der Absatzverhältnisse wurde als charakteristisches Merkmal betont. Sie bedinge die große ökonomische Abhängigkeit, die gedrückte Lage der Hausindustriellen. Das Übergewicht des Kapitals komme eben schon dadurch zum Ausdruck, daß er in einer wesentlich kaufmännischen Rolle als Vermittler des Absatzes den kleineren Produzenten und den diesen gleich oder unterstehenden Lohnarbeitern die Bedingungen zu diktieren vermöge.[2]) Diesen Gedankengang hat Sombart nur zum Teil aufgenommen. Nach ihm ist die Hausindustrie eine vom Verleger geleitete Produktionsunternehmung, eine Form des dezentralisierten Großbetriebes, bei der die Arbeiter in ihren eigenen Wohnungen oder Werkstätten beschäftigt werden. Diese Wirtschaftsform stellte man dem zentralisierten Betrieb, der Fabrik, gegenüber. Geringe Arbeitsteilung und Arbeitsvereinigung, Unmöglichkeit maschinellen Betriebes, Herstellung marktgängiger Durchschnittsware, marktmäßiger Warenvertrieb und vorwiegend umlaufendes Kapital, das sind nach Sombart die allen Hausindustriellen gemeinsamen Eigentümlichkeiten. Als typische Formen der hausindustriellen Organisation bezeichnet er die Heimarbeit, die von den Hausindustriellen vereinzelt in ihren Wohnungen ausgeführt wird, und die Werkstattarbeit, bei der die Arbeit aus der Wohnung in die Werkstatt verlegt ist und der Hausindustrielle event. sich wieder Arbeitskräfte dingt. Nach dieser Auffassung bilden also Verleger und Verlagsproduzenten einen Betrieb. Daraus folgt, daß der Verlagsproduzent ein unselbständiger Arbeiter ist, wie es in der Bezeichnung „dislozierter Fabrikarbeiter“ ja auch zum Ausdruck kommt. Als nun die Reichsstatistik vom Jahre 1882 nachwies, daß unter 352079 Hauptbetrieben, d. h. solchen, für die Personen überhaupt nachgewiesen wurden, sich 284733 Alleinbetriebe und 67346 Motoren- und Mitinhaber- und Gehilfenbetriebe befanden, und daß jeder dieser Betriebe, da die Summe der in allen tätigen Personen 191347 betrug, durchschnittlich mit 3 Personen arbeitete, unterschied

[1]) Stieda l. c. 22.
[2]) Lexis, Artikel im Handwörterb. der Staatsw.

das Krankenversicherungsgesetz vom 15. Juni 1883 auf Grund jener Erkenntnis zwischen selbständigen Gewerbetreibenden, die in eigenen Betriebsstätten und für Rechnung anderer Gewerbetreibender mit der Herstellung oder Bearbeitung gewerblicher Erzeugnisse beschäftigt werden, sogen. Hausindustriellen und deren Gehilfen als unselbständigen Hausindustriellen. Zur Begriffsbestimmung der ersteren hat die Novelle vom 10. April 1892 hinzugefügt, daß auch die Personen zu den selbständigen Hausindustriellen zu rechnen seien, die Roh- und Hilfsstoffe selbst beschaffen und vorübergehend für eigene Rechnung arbeiten. Auch das Gewerbegerichtsgesetz vom 29. Juli 1890, das sich im Hinblick auf seine Zuständigkeit mit diesen Arbeiterkategorien zu beschäftigen hatte, lehnte sich bei der Entscheidung an die Frage der Lieferung der Rohstoffe oder Halbfabrikate an, ob sie vom Arbeitgeber oder vom Arbeiter herrührten. Im ersteren Falle spricht das Gesetz von Heimarbeitern und Hausgewerbetreibenden, im letzteren dagegen von Hausgewerbetreibenden, die die Rohstoffe oder Halbfabrikate selbst beschaffen (§ 4 Abs. 2). Außerdem hielt sich das Gewerbegerichtsgesetz an die Gewerbeordnung, die im § 119 Abs. 2 (Novelle von 1878) Personen erwähnt, die „für bestimmte Gewerbetreibende außerhalb der Betriebsstätten der letzteren mit der Anfertigung gewerblicher Erzeugnisse beschäftigt sind. Ihnen sollte der Schutz des Truckverbots zuteil werden, und zwar auch dann, wenn sie die Roh- und Hilfsstoffe selbst beschafften (jetzt § 119 b). In der Gewerbeordnung war von diesen Personen in § 136 die Rede gewesen, indem sie als solche hingestellt wurden, die „außerhalb der Fabrikstätten für Fabrikinhaber oder für die ihnen gleichgestellten Personen die zu deren Gewerbebetriebe nötigen Ganz- oder Halbfabrikate anfertigen oder solche an sie absetzen, ohne aus dem Verkauf dieser Waren an Konsumenten ein Gewerbe zu machen". Für diese Personen hat die Novelle vom 26. Juli 1897 zur Gewerbeordnung den Ausdruck „Hausgewerbetreibende" aufgebracht. Und man unterscheidet nun in Verbindung mit der Reichsversicherungsgesetzgebung zwischen selbständigen Hausgewerbetreibenden und unselbständigen Heimarbeitern. (R. Landmanns Kommentar zur Gew.O. Bd. 1 S. 123.) Wie aus den Untersuchungen der neueren Zeit zu ersehen ist, vermochte weder die Unterscheidung der Gesetzgebung noch die Sombartsche Theorie das Wesen der Hausindustrie zu erklären,[1]) wenngleich diese in der Gegenwart noch überaus weit

[1]) Bredt, Dr., Die Lohnindustrie, dargestellt an der Barmer Bandweberei; Alfred Swaine, Die Arbeits- und Wirtschaftsverhältnisse der Einzelsticker

verbreitet ist. Die nationalökonomischen Schriftsteller, die dieser Richtung angehören, weichen zwar von Sombart insofern ab, als sie die für das Wesen der Hausindustrie in Betracht kommenden Merkmale in der verschiedenartigsten Weise bestimmen, doch darin stimmen sie alle überein, daß die Hausindustrie eine vom Verleger geleitete kapitalistische Produktionsunternehmung sei, bei der die Arbeiter in ihren eigenen Wohnungen oder Werkstätten beschäftigt werden.

In der sächsischen Maschinenstickerei haben wir im Rahmen unserer Darstellung zwei Gruppen von Verlagsproduzenten zu unterscheiden, die Lohnmaschinenbesitzer und die unter eine weitere Gruppe fallenden Ausbesserinnen, Zäcklerinnen, Plätterinnen und Konfektionsarbeiterinnen, die zu Hause tätig werden. Sowohl die Lohnmaschinenbesitzer als auch die in der zweiten Gruppe genannten Personen sind Hausindustrielle, weil sie „zu Hause" gegen Lohn arbeiten. Würden nun Verleger und Verlagsproduzent einen Betrieb bilden, so dürfte der Lohnsticker nur für einen einzigen Verleger zu einer bestimmten Zeit arbeiten. Indessen ist es eine alltägliche Erscheinung, daß die Lohnmaschinenbesitzer mit 2 und mehr Maschinen gleichzeitig für mehrere Verleger tätig sind. Ein Lohnbetrieb von 10 Maschinen z. B. kann gleichzeitig für 10 Verleger Spitzen und Stickereien herstellen. Fernerhin dürften die Lohnsticker ihre Aufträge nicht an andere Lohnmaschinenbesitzer weitergeben und mit ihnen den Lohn frei vereinbaren, wie es des öfteren geschieht. Der Arbeiter in einem Produktionsbetriebe geht ein dauerndes Arbeitsverhältnis ein, das er erst kündigen muß. Während dieser Dauer ist er verpflichtet, jede Arbeit, die in den Kreis seiner Tätigkeit fällt, auszuführen. Der Lohnsticker ist frei und ledig, sobald sein Auftrag abgeliefert ist. Ihm angebotene neue Arbeit braucht er nur anzunehmen, wenn sie ihm zusagt. In gleicher Weise gestaltet sich die Organisation bei den unter der zweiten Gruppe genannten Personen.

Daß die Hausindustrie eine Form des Großbetriebes sein soll, wie Sombart und viele andere Nationalökonomen es annehmen, ist in der sächsischen Maschinenstickerei durchaus nicht gesagt. Dort gibt es genügend viele Beispiele, wo Verleger nur ein bis zwei hausindustrielle Lohnsticker mit einer kleinen Anzahl Maschinen beschäftigen. Auch die von Sombart angeführten Wesensmerkmale treffen ziemlich selten zu. In der Industrie der Spitzen und Stickereien hat eine sehr weit-

---

in der Nordostschweiz und Vorarlberg 1895; Emanuel Adler, Die Schneider in Proßnitz, u. a. m.

verzweigte Arbeitsteilung Platz gegriffen. Der maschinelle Betrieb ist die Basis der gesamten Produktion. Das Merkmal „vorwiegend umlaufendes Kapital" trifft nicht für die Hausindustriellen, sondern nur für die Verleger zu. Die typischen Vertreter der hausindustriellen Organisation, die Heimarbeiterinnen und Werkstattarbeiter, kommen freilich in der Stickerei- und Spitzenindustrie vor, doch ist ihr Arbeitsverhältnis ein von dem des Fabrikarbeiters durchaus verschiedenes. Als Heimarbeiterinnen kann man die Ausbesserinnen, die Plätterinnen, die Zäckler und Konfektionsarbeiterinnen betrachten. Unter den Werkstattarbeitern würde man die Lohnmaschinenbesitzer bis mit vier Maschinen zu verstehen haben. Wie aber würde man die Lohnmaschinenbesitzer mit über vier Maschinen zu bezeichnen haben? Hier zeigt es sich, daß sich mit der älteren Theorie der Hausindustrie nicht mehr auskommen läßt. Die Lohnbetriebe haben sich teilweise zu Fabrikbetrieben ausgewachsen, die sich von der eigentlichen Fabrik nur dadurch unterscheiden, daß sie gegen Lohn und nicht auf eigene Rechnung arbeiten. Die Arbeit zu Hause, der die Wirtschaftsform ihren Namen verdankt, kann nun kein durchschlagendes Merkmal mehr sein. Ja, dieser Ausdruck, allgemein gebraucht, muß zur Verwirrung führen. Daher sei im folgenden diese Wirtschaftsform als Verlag bezeichnet. Bücher versteht darunter „eine Art des gewerblichen Großbetriebes", diejenige Art, „bei der ein Unternehmer regelmäßig eine größere Zahl von Arbeitern außerhalb seiner eigenen Betriebsstätte, in ihren Wohnungen beschäftigt". „Die Produktion erfolgt auf Rechnung des Verlegers; er bringt die Produktionselemente zusammen, weist ihrer Wirksamkeit Maß und Richtung an, er besorgt den Absatz. Der Verleger ist darum allein Arbeitnehmer und Arbeitgeber."[1] Nach dieser Auffassung würden also auch Verleger und Verlagsproduzent einen Betrieb bilden. Hatte die Sombartsche Richtung die Verlagsproduzenten schlechthin als unselbständige Arbeiter bezeichnet, so unterschied die Gewerbeordnung vom 26. Juli 1897 zwischen selbständigen Hausgewerbetreibenden und selbständigen Heimarbeitern.[2]

Hierdurch aber wurde die Unklarheit über das Wesen des Verlagssystems nur noch vergrößert, denn die Unterscheidung zwischen selbständigen Gewerbetreibenden und unselbständigen Heimarbeitern ist den Tatsachen direkt widersprechend. Es ist

---

[1] Bücher, Artikel „Gewerbe" im Handwörterbuch der Staatswissenschaften.

[2] Landmann, Kommentar zur Gew.O. Bd. 1 S. 123.

das Verdienst Liefmanns, den Begriff des Verlags (der Hausindustrie) in befriedigender Weise geklärt zu haben. Seine Theorie entwickelt er in dem 1899 erschienenen Buche über Wesen und Formen des Verlags (der Hausindustrie). Liefmann geht aus von der Arbeit, die er in selbständige und unselbständige zerlegt. Das Rechtsverhältnis, das der selbständigen zugrunde liegt, ist der Werkvertrag, während die unselbständige Arbeit auf dem Dienstmietevertrag basiert. Dieser Unterschied zwischen der locatio conductio operis und der locatio conductio operarum ist zunächst ein rein juristischer. Für die Nationalökonomie sind zur Unterscheidung selbständiger und unselbständiger Arbeit andere Momente aufzusuchen. Liefmann sieht als das maßgebende Prinzip an, ob

1. ein Produkt bei der Arbeit entsteht oder nicht, ob
2. ein Produkt oder eine Leistung vertauscht wird. Maßgebend ist also in diesem Falle, welcher Art der Gegenstand des Arbeitsvertrags ist.

Werkverdingung nämlich ist nur die selbständige Arbeit, bei der ein Produkt entsteht, während Dienstmiete jede Art unselbständiger Arbeit umfaßt, ohne Rücksicht darauf, ob ein Produkt entsteht oder nicht. Nach der Art des Gegenstandes wird sowohl bei der Werkverdingung als auch bei der Dienstmiete eine Leistung vertauscht. Der Hausindustrielle oder der Verlagsproduzent schließt aber einen Arbeitsvertrag, auf Grund dessen er, wie schon Stieda, Held, Lexis u. a. erkannten, eine Leistung, und zwar eine auf Herstellung eines Produktes gerichtete Leistung, vertauscht. So kommt Liefmann zu folgender Definition: Werkverdingung ist derjenige Vertrag, bei dem ein selbständiger Arbeiter ein Werk herzustellen übernimmt, aber nicht dieses vertauscht, sondern die darauf verwendete Arbeit bezahlt erhält.[1]) Da nun nicht nur der Verlagsproduzent, sondern auch der Lohnhandwerker einen Werkverdingungsvertrag schließt, so muß zwischen beiden ein Unterscheidungsmerkmal gefunden werden. Es liegt in der Art des Arbeitgebers. Beim Lohnhandwerker ist der Auftraggeber der Konsument, beim Verlagsproduzenten aber ein Besteller, der das Produkt wieder verkaufen will.[2]) Stieda hat schon darauf hingewiesen, daß die Hausindustriellen die Arbeit nicht auf eigene Gefahr, sondern für Rechnung eines Kaufmanns oder Fabrikanten, also für einen Besteller, der das Produkt vertauschen will, leisten.[3])

---

[1]) Liefmann l. c. S. 38.
[2]) Liefmann l. c. S. 36/37.
[3]) Stieda l. c. S. 15.

Aus dieser Auffassung des Verlags als ein tauschwirtschaftliches Verhältnis eigener Art ergeben sich wichtige Konsequenzen.[1]) Zunächst erkennt man, daß der Verlag kein Organismus wie die Fabrik ist, sondern eine Organisation. Daher kann man Verlag und Fabrik nicht einander gegenüberstellen. Der Verlag kann fabrikmäßig organisiert sein. Verleger und Verlagsproduzent bilden zusammen kein ökonomisches Ganze, keine einheitliche Erscheinung, wie der Fabrikbesitzer mit seinen Arbeitern. Dieser Gegensatz zwischen Verlag und Fabrik beruht auf der Unterscheidung selbständiger und unselbständiger Arbeit. Das Wesen der beiden Arbeitskategorien tritt hier scharf zutage. Der selbständige Arbeiter verpflichtet sich, ein Werk herzustellen. Auf dieses lautet der Werkvertrag, der mit ihm abgeschlossen wird. Der Verleger gibt zwar den Anstoß zur Produktion, aber er bezweckt nicht die gänzliche persönliche Inanspruchnahme der Arbeitskraft des Arbeiters. Dieser bleibt Herr derselben, unbeschränkt in ihrer Verwendung und somit selbst Organisator der übernommenen Arbeit. Daraus folgt, daß er das Werk nicht selbst auszuführen braucht, sondern er kann seinerseits wieder Arbeitsverträge abschließen. Je nachdem, ob er das Werk von seinen unselbständigen oder selbständigen Arbeitern herstellen läßt, schließt er selbst mit den eigentlichen Arbeitern einen Dienstmiete- oder Werkvertrag. Der Lohnsticker z. B., der für einen Verleger einen Grundstoff zu besticken übernommen hat, kann diesen sowohl in seinem Betrieb selbst besticken. Er kann ihn aber auch durch seine unselbständigen Maschinensticker besticken lassen oder an einen anderen Lohnsticker weitergeben. Dann gründet sich das Arbeitsverhältnis zwischen Lohnsticker und Sticker auf den Dienstmietevertrag, während es im letzten Fall auf dem Werkvertrag beruht. In beiden Fällen vereinbart der Lohnsticker die Bedingungen der Verträge unabhängig vom Verleger. Wenn der Verlagsproduzent mit einem anderen einen Werkvertrag abschließt, so wird er selbst zum Verleger. Man bezeichnet ihn deshalb auch als Zwischenverleger. Dieser ist nicht zu verwechseln mit dem Zwischenmeister. Der Verlagsproduzent, der eine Arbeit durch seine unselbständigen Arbeiter in seinem Betrieb ausführen läßt, ist ein solcher. Liefmann erweitert seine Definition unter Berücksichtigung des Zwischenverlags in folgender Weise: Verlagsproduktion ist diejenige gewerbliche Tätigkeit, bei der ein selbständiges Wirtschaftssubjekt eine Arbeit leistet oder durch seine von ihm angestellten unselbständigen Arbeiter leisten läßt für einen Besteller, der das Produkt vertauschen will

[1]) Liefmann l. c. S. 42 f.

(Verleger), oder der seinerseits wieder einen Werkverdingungsvertrag mit einem solchen Arbeitgeber geschlossen hat (Zwischenverleger).[1]) Demnach ist Verlagsproduzent derjenige, welcher einen Werkverdingungsvertrag mit einem Arbeitgeber schließt, der selbst das Produkt vertauschen will (Verleger), oder der seinerseits wieder einen Werkverdingungsvertrag mit einem solchen Arbeitgeber geschlossen hat.[1]) Da der Werkvertrag nicht die persönliche Inanspruchnahme des Verlagsproduzenten bezweckt, so kann er gleichzeitig solche Verträge mit mehreren Arbeitgebern abschließen. Mit der Ablieferung seines Werkes erhält er den Lohn für seine Leistung und ist ipso iure dem Verleger gegenüber frei. Einen ihm angebotenen neuen Auftrag kann er ablehnen. Der Verlagsproduzent ist eine ökonomisch-selbständige Erscheinung. Ganz anders verhält es sich beim unselbständigen Arbeiter, dessen typischer Vertreter in der sächsischen Maschinenstickerei der Maschinensticker, der im Gegensatz zum Lohnmaschinenbesitzer oder Lohnsticker kurz Sticker genannt wird. Auch der unselbständige Arbeiter verpflichtet sich durch einen Arbeitsvertrag zur Herstellung eines Produktes. Aber er stellt dem Arbeitgeber seine ganze Arbeitskraft auf Zeit zur Verfügung, unterwirft sich dessen ökonomischer Herrschaft und wird ein Glied in dessen Wirtschaftsbetrieb. Der Arbeitsvertrag wird über ihn geschlossen und er muß die Arbeit persönlich leisten. Sein Arbeitsverhältnis muß er erst kündigen. Solange der Arbeitsvertrag geschlossen ist, ist er allein dem Arbeitgeber zu jeder Arbeit innerhalb seines Tätigkeitsbereiches verpflichtet.[2]) Fernerhin ergibt sich aus der Auffassung des Verlags als ein tauschwirtschaftliches Verhältnis eigener Art, daß dies nicht immer ein berufsmäßiges sein muß. In der sächsischen Maschinenstickerei zäckeln oder konfektionieren oft Töchter besserer Stände, um sich ihr Taschengeld etwas aufzubessern. Sie sind wie die außerhalb des Betriebes arbeitenden Ausbesserinnen und Plätterinnen Verlagsproduzenten, denn das Arbeitsverhältnis, das sie eingehen, gründet sich auf den Werkvertrag. Andererseits kommt es vor, daß die Lohnsticker sich auf Eigenproduktion legen, ohne dabei die Verlagsproduktion aufzugeben. Sie sind dann eben Fabrikanten und Verlagsproduzenten zu gleicher Zeit. Bei der Eigenproduktion lassen sie die Spitzen und Stickereien durch Ausbesserinnen außer dem Hause ausbessern, von Plätterinnen außerhalb des Betriebes plätten, von den Appreturanstalten ausrüsten und endlich von

[1]) Liefmann l. c. S. 42.
[2]) Liefmann l. c. S. 34.

den Konfektionsarbeiterinnen außer dem Hause konfektionieren. Allen diesen Arbeitergruppen treten sie als Verleger gegenüber.

Die im Betrieb der Verlagsproduzenten beschäftigten Sticker und sonstigen Hilfskräfte, wie Aufpasserinnen, Fädlerinnen, sind auf Grund eines Dienstmietevertrags angestellt und gleichen in ihrer Stellung den im übrigen Gewerbe angestellten unselbständigen Arbeitern. Sie sind nicht etwa Verlagsproduzenten.

Eine besondere Frage ist die nach der Art der Tätigkeit des Verlegers. Sombart sagt: „Hausindustrie (Verlagssystem) ist diejenige Betriebsform der kapitalistischen Unternehmung, bei welcher die Arbeiter in ihren eigenen Wohnungen oder Werkstätten beschäftigt werden. Leiter der Produktion ist der kapitalistische Unternehmer, Verleger genannt: er bestimmt Richtung und Ausmaß der Produktion und versieht die in ihren Wohnungen oder Werkstätten beschäftigten Arbeiter mit Aufträgen. Seine Machtvollkommenheit zu dieser Stellung leitet er nicht sowohl aus dem Besitz der zur technischen Herstellung erforderlichen Produktionsmittel ab (die vielmehr häufig sich in den Händen der in seinem Dienst stehenden Arbeiter befinden), als vielmehr von der Kenntnis und Beherrschung des Warenmarktes (also seinen kaufmännischen Qualitäten) sowie dem Besitz des zur Beschaffung der Rohstoffe und zum Vertrieb der Fabrikate notwendigen Kapitals". Liefmann weist meines Erachtens ganz treffend nach, daß der Verleger kein Produzent ist, indem er auf einen Eisenhändler hindeutet, der einem Walzwerk ganz genau spezifizierte Aufträge erteilt. Dieser Eisenhändler beherrscht auch den Markt und den Absatz. Er gibt den Anstoß zur Produktion, denn der Verlagsproduzent arbeitet nur auf Bestellung. Indessen kann man ihn nicht als den Produzenten bezeichnen und das Walzwerk als einen unselbständigen Arbeiter. Auch in der sächsischen Maschinenstickerei ist der Verleger nicht Produzent, weil er dem Lohnsticker vorschreibt, wie die Stickereien ausgeführt werden sollen, weil er den Rohstoff zum Teil liefert. Daß die Lieferung des Rohstoffs überhaupt für das Verlagsverhältnis gleichgültig ist, betont bereits Stieda. Wenn nun der Verleger nicht Produzent ist, so fragt es sich, welcher Art seine Tätigkeit ist. Sie ist eine besondere Form des Handels, Handel auf Grundlage des Lohnsystems, während der eigentliche Handel auf dem Kaufsystem basiert. Der Verleger ist Händler, Kaufmann. Er bestellt Arbeit zum Zwecke des Verkaufs ihres Produkts.[1]) Das tauschwirtschaftliche Verhältnis wird nun weder dadurch berührt, daß der Verleger seine Tätigkeit im großen

[1]) Liefmann l. c. S. 40.

oder im kleinen, dauernd oder vorübergehend ausübt, noch dadurch, daß der Verlagsproduzent in der gleichen Weise tätig wird. Auch das Kapital spielt für den Verleger als Charakteristikum keine Rolle. Im Gegenteil konnten wir für die sächsische Maschinenstickerei hervorheben, daß der Zudrang um deswillen so groß war, weil wenig Kapital erforderlich war, während andererseits die Lohnstickereibetriebe als kapitalistische Unternehmungen ohne kaufmännisches Risiko sich repräsentieren.

Die Verlagsproduktion kann also fabrikmäßig, handwerksmäßig, als auch ohne Betrieb ausgeübt werden. Die handwerksmäßige Verlagsproduktion ist das, was man früher als Werkstättenarbeit bezeichnet hatte, während die Heimarbeiter die Ausbesserinnen, Plätterinnen, Zäckler und Konfektionsarbeiterinnen zu Hause sind. Liefmann bezeichnet sie als betriebslos, weil die Produktionstätigkeit nur mit einem so geringen Aufwand von Werkzeugen erfolgt, daß sie überall vorgenommen werden kann, sich nicht an eine bestimmte Produktionsstätte knüpft, oder weil die Produktion nur so gelegentlich vorgenommen wird, daß der Ort derselben nicht den Charakter einer Betriebsstätte annimmt. Auf Grund dieser Theorie ergibt sich die Möglichkeit, die komplizierten Wirtschaftsformen der Verlagsproduktion in der sächsischen Maschinenstickerei verstehen zu können.

c) Die Verlagsproduktion.

Die Verlagsproduktion ist in der sächsischen Maschinenstickerei überaus verbreitet. Sie ergreift alle Produktionsstadien außer der Aufmachung der Artikel. Diese umfassende Verbreitung verdankt sie den Vorteilen, die Verleger und Verlagsproduzenten in ihr finden.

Der Verleger spart die bedeutenden Summen für das Anlagekapital. Auch das Betriebskapital wird in hohem Maße vermindert. Mit Hilfe der Lohnstickerei wird es ihm möglich, seinen Betrieb den Konjunkturen anzupassen, was besonders bei dem Saisoncharakter der Spitzenstickerei von unschätzbarem Vorteil ist. Nicht ohne Bedeutung ist weiterhin für ihn die Möglichkeit, die Arbeiterschutzbestimmungen zu umgehen. Einen direkten Zwang, sich der Verlagsproduktion zu bedienen, übt auf den Fabrikanten das ökonomische Prinzip hinsichtlich der Ausrüstung der Artikel aus. Vom Standpunkte des Verlagsproduzenten aus betrachtet bietet die Verlagsproduktion gleichfalls eine Reihe Vorteile, die wir im Laufe der Darstellung hervorzuheben haben werden. Der Begrenzung der Abhandlung auf die Betriebsverhältnisse in der sächsischen Maschinenstickerei

entsprechend müssen wir den meist im Großbetrieb ausgeführten Produktionszweig der Ausrüstung aus der näheren Untersuchung ausschließen.

Die wichtigste Gruppe unter den Verlagsproduzenten der Stickerei- und Spitzenindustrie sind die Lohnmaschinenbesitzer oder Lohnsticker. Darunter versteht man Stickmaschinenbesitzer, welche auf Grund eines Werkvertrags sich verpflichten, den ihnen vom Verleger übergebenen Grundstoff gegen Lohn zu besticken. Die Eingehung des Arbeitsverhältnisses ist ziemlich formlos. Der Lohnsticker nimmt in den Kontorräumen des Verlegers den zu bestickenden Grundstoff und die Schablone, nach der das Sticken vor sich gehen soll, in Empfang. Er erhält über den geschlossenen Arbeitsvertrag einen sogen. Stickzettel oder Lieferschein, auf welchem der Lohnsatz, d. h. der ausbedungene Lohn für 1000 Stiche und einen Wagen, die Zahl der zu stickenden „Kupons" und der Lieferungstermin angegeben ist. Ein Kupon oder Stickrest ist ein der Länge der Stickmaschine entsprechender Streifen Grundstoff, der bestickt werden soll. Eine zweireihige Maschine würde also zwei Kupons auf einmal sticken, eine dreireihige drei. Die Aufträge der Lohnsticker schließen sich stets an die Zahl der Wagen ihrer Maschinen an. Besitzt ein Lohnmaschinenbesitzer eine zweireihige Maschine, so erhält er 2, 4, 6 usw. Kupons zu sticken, während der, der eine dreireihige Maschine aufgestellt hat, den Auftrag auf 3, 6, 9 usw. Kupons erhält. Die Ausgabe des Rohmaterials und der Schablone geschieht meist durch den sogen. Stickmeister, einen Angestellten des Verlegers, dem auch das fertige Produkt abzuliefern ist. Nur die kleinsten Verleger besorgen die Ausgabe und Abnahme selbst. Die größeren haben in der Regel besondere Räume hierfür eingerichtet. Der Stickmeister ist entweder ein früherer Sticker oder ein Kaufmann, der längere Zeit in der Branche tätig war, also stets ein Fachmann. Die Anforderungen, die man an ihn in technischer und moralischer Hinsicht stellen muß, sind hohe. Die große Differenzierung der Stickereiartikel gestattet, einen jeden Lohnsticker nach seiner Fähigkeit und Tüchtigkeit zu beschäftigen. Der Stickmeister muß daher die technische Leistungsfähigkeit der Lohnsticker beurteilen können. Seine Unparteilichkeit muß dann den tüchtigsten die an Geschicklichkeit und Präzision hohe Anforderungen stellenden Muster, die naturgemäß auch am besten lohnen, zuerteilen. Bei der Ablieferung der Produkte, die ausgebessert sein müssen, hat er diese auf ihre exakte Ausführung hin und auf noch vorhandene Fehler hin durchzusehen. Da für nicht ausgebesserte Fehler ein Lohnabzug vorgenommen wird, so muß er auch hierbei un-

parteiisch vorgehen. Die Unparteilichkeit des Stickmeisters ist um so wichtiger, als sich unter den Lohnstickern viele wirtschaftlich Schwache befinden. Indessen kommen doch Bevorzugungen gewisser Lohnsticker, die es verstehen, sich die Gunst des Stickmeisters zu erwerben, vor, während tüchtigere Leute ihnen nachstehen und mit gröberen, weniger lohnenden Artikeln zufrieden sein müssen. Fehler oder ungenaue Arbeit jener ziehen nur geringe Abzüge nach sich, während sie bei diesen übermäßig streng gerügt werden. Gar mancher Stickmeister hat schon erfahren müssen, daß Schmiergelder vor Gericht recht unangenehme Folgen für ihn nach sich zogen. Doch sei hervorgehoben, daß solche Vorkommnisse Ausnahmen sind. Wenn es sich bei der Eingehung des Arbeitsverhältnisses um einen Verlagsproduzenten handelt, der zum ersten Male für den betreffenden Verleger zu sticken wünscht, so pflegt dieser naturgemäß eine gewisse Vorsicht walten zu lassen. Er fragt entweder bei dem früheren Arbeitgeber nach oder, was häufiger ist, er gibt zunächst dem Lohnsticker nur einen Probeauftrag in billiger Ware, damit der ihm eventuell entstehende Schaden nicht sehr hoch ist. Im allgemeinen könnte ja der Verleger auf Schadensersatz klagen, da in den meisten Fällen der Lohnsticker nicht unvermögend ist. Doch geht er zeitraubenden Prozessen, deren Erfolg ja auch durchaus nicht feststeht, lieber aus dem Wege. Den zu bestickenden Grundstoff erhält der Lohnmaschinenbesitzer unentgeltlich, dagegen hat er das Garn sich selbst zu beschaffen. Es ist eine allgemeingültige Regel, daß der, dem die Maschine gehört, das Garn zu liefern hat. Dieses wird bei der Entlohnung nicht extra berechnet, doch ist es bei der Fixierung des Lohnsatzes mit berücksichtigt. Woher der Lohnsticker das zum Sticken nötige Garn bezieht, unterliegt gewöhnlich seiner freien Entschließung. Doch kommen Fälle vor, wo der Verleger ihn zwingt, von ihm das Garn zu entnehmen. In Eibenstock bestand seit dem Jahre 1875 eine Reihe von Jahren der Brauch, daß die Lohnsticker das Garn vom Verleger käuflich erwerben mußten.[1]) An sich würde gegen diesen Verkauf des Garnes an die Verlagsproduzenten nichts einzuwenden sein, wenn damit der Zweck verfolgt wird, dem Verleger eine bestimmte Qualität Garn zu sichern, und der Rückkauf unter den gleichen Bedingungen wie der Verkauf stattfindet. Unbedingt aber zu verwerfen ist es, wenn der Verleger, wie es in Eibenstock der Fall war, auf Kosten des Verlagsproduzenten profitieren will. Dort wurde den Lohnstickern das Garn zu einem etwas höheren Preise angerechnet als der Rückkauf erfolgte. Dies

[1]) HKB. 1875 S. 227.

führte zu einer nominellen Verkürzung des Sticklohnes. Die Lohnsticker suchten sich ihrerseits dadurch zu entschädigen, daß sie möglichst wenig Garn verstickten, also die Ware verschlechterten.[1]) Gegenwärtig stellt aber im allgemeinen der Verleger dem Lohnsticker anheim, wo er sein Garn kauft. Dann und wann mag es noch vorkommen, daß dieser von ihm das Garn entnehmen muß, um sich eine bestimmte Qualität zu garantieren. Übervorteilungen dürften dabei ziemlich selten sein, zumal ein beträchtlicher Teil der Lohnsticker in der Schiffchenstickerei sich zu einer Garnbezugsgenossenschaft vereinigt hat, die ihren Mitgliedern gute und billige Garne zur Verfügung stellt. Dadurch ist es den Verlegern unmöglich, dauernd höhere Garnpreise von den Lohnstickern zu verlangen, als sie im Rückkauf angesetzt werden. Von dem sonst allgemein üblichen Brauche, daß der Lohnsticker das Garn zu stellen hat, weicht man jedoch ab, wenn es sich um Seide handelt. Diese liefert der Verleger. Der Grund ist wohl allein darin zu suchen, daß er in die Spitzen und Stickereien eine bestimmte Qualität Seide hineingearbeitet haben will. Da es ihm nun nicht möglich ist, aus der Betrachtung der Schablone heraus und unter Berücksichtigung der Stichzahl genau festzustellen, wieviel Seide zur Herstellung des Musters erforderlich sein wird, so muß er dem Lohnsticker das Quantum Seide reichlich bemessen. Damit ist aber für ihn die Gefahr gegeben, durch Metzen der Lohnsticker betrogen zu werden. Dem suchen die Verleger auf zweierlei Art vorzubeugen. Sie geben zwar dem Lohnsticker die Seide unentgeltlich, wiegen aber Grundstoff und Seide vor der Übergabe sowie zur Kontrolle nach der Ablieferung des Produktes. Dieses Mittel gewährt indessen nur einen ungenügenden Schutz, da betrügerische Lohnsticker sich dadurch zu helfen wissen, daß sie die fertigen Waren vor der Ablieferung eine Zeitlang in dem Keller oder an sonstigen Orten der Feuchtigkeit aussetzen, bis das Fehlgewicht ungefähr herausgebracht ist. Sicherer wirkt ein anderes Mittel, dessen sich die Verleger bedienen. Sie verkaufen den Lohnstickern die Seide bei der Übergabe des Grundstoffes und kaufen sie bei der Ablieferung des Produktes zurück. Dadurch erübrigt sich das Nachwiegen, denn der Lohnsticker ist am Rohmaterial interessiert. Bestimmte Lieferungstage gibt es in der sächsischen Maschinenstickerei nicht. Der Ablieferungstermin wird bei jeder neuen Arbeitsübernahme festgesetzt. Bisweilen, so in Zeiten

---

[1]) HKB. 1880 S. 227.

schlechten Geschäftsgangs, pflegen allerdings die Verleger einen oder zwei Tage in der Woche festzusetzen, an denen Aufträge erteilt und Produkte abgeliefert werden, um sich vor den allzuhäufigen Besuchen arbeitnachfragender Lohnsticker zu schützen. Der Lohn der Lohnsticker ist Stücklohn und wird pro 1000 Stiche und Wagen berechnet, wobei man gewöhnlich eine Maschine von der Normallänge von $4^1/_2$ m zugrunde legt. Bei längeren Maschinen erhöht sich der Lohnsatz entsprechend. Die Auszahlung wird sehr verschieden vorgenommen. Der größere Teil der Verleger hält darauf, sofort nach der Ablieferung den Lohnmaschinenbesitzer abzulohnen. Ein anderer Teil hat feste Zahlungstermine eingerichtet, z. B. am Sonnabend jeder Woche oder jeder zweiten Woche oder allmonatlich. Wieder andere pflegen so lange zu warten, bis der Lohnsticker den Lohn einfordert. Ziemlich häufig kommt es vor, daß die kapitalschwächeren Verleger den Kredit der Lohnsticker übermäßig lange in Anspruch nehmen.

Die Lohnsticker unterscheiden sich nun rein äußerlich nach der Größe ihres Betriebes in Lohnstickereiindustrielle, Lohnhandwerker und betriebslose Verlagsproduzenten. Ihre Zahl ist, wie wir bereits in dem Kapitel über die Verteilung der sächsischen Maschinenstickerei und ihrer Wirtschaftsformen feststellten, überaus groß. Der hohe Gewinn der Lohnstickerei in guten Zeiten und ihr leichter Zugang wurde zum Anlaß dieser Tatsache. Viele kleine Leute wenden sich aus allen Berufskreisen der Lohnstickerei zu. Daraus erklärt es sich, daß in der Handmaschinenstickerei die Betriebe mit einer, in der Schiffchenstickerei die mit drei Maschinen überwiegen. Unter den Lohnhandwerkern machen einen hohen Prozentsatz die früheren Maschinensticker aus. Ihr Sinnen und Trachten geht stets darauf hinaus, sich einmal selbst eine Maschine zu kaufen, um auf diese Weise selbständig werden zu können. Ihr Lohn ermöglicht es ihnen meist, innerhalb einiger Jahre so viel zu sparen, als zur Schaffung einer Stickmaschine nötig ist. Besonders tüchtige Maschinensticker erhalten bisweilen auch von ihrem früheren Arbeitgeber oder einem sonstigen Verleger, der sich einen Stamm guter Lohnsticker sichern will, den Betrag zum Ankauf einer Maschine vorgeschossen. Das Kapital wird für ein oder mehrere Jahre unkündbar gegeben. Bis zur Rückzahlung behält sich der Verleger das Eigentumsrecht an der Maschine vor. Der Lohnsticker aber muß sich verpflichten, so lange zu den ortsüblichen Lohnsätzen für den Geldgeber zu sticken. Mit seiner sozial-ökonomischen Selbständigkeit ist es in diesem Falle freilich nicht weit her. Er ist nichts weiter als ein dislozierter Fabrikarbeiter. Indessen

hat er es doch jetzt in der Hand, binnen Jahresfrist die Maschine eigentümlich zu erwerben. Dann ist er seines Vertrages entbunden. Er wird selbständig. Ein neues Arbeitsverhältnis geht er nur auf Grund des Werkvertrags ein. Dem Lohnhandwerk wenden sich weiterhin viele Personen zu, die der Industrie bisher fernstanden. Handwerker aller Art lernen das Sticken, um ein oder zwei Maschinen aufzustellen und Lohnsticker zu werden. Die kapitalkräftigen unter ihnen stellen mehrere Maschinen auf. Sie begnügen sich in der Regel mit der Leitung des Betriebes, der Einholung und Ablieferung der Produkte. Oft behalten sie daneben ihren bisherigen Beruf bei. Besonders in Zeiten flotten Geschäftsgangs ist die Zahl der Personen, die sich der Maschinenstickerei als Lohnhandwerker zuwenden, exorbitant hoch. Tüchtigen Personen aber ist im Lohnhandwerk der Weg eröffnet, sich weiter emporzuarbeiten. Wenn ihnen nur einigermaßen gute Zeiten beschieden sind, können sie bald die Zahl ihrer Maschinen vermehren und auf diese Weise zu Lohnindustriellen werden. Selbst zu Fabrikanten vermögen sie sich aufzuschwingen. Die Anschaffung neuer Maschinen ist durch die Praxis der Maschinenfabriken sehr erleichtert, die zu sehr loyalen Bedingungen, wie Gestattung von Ratenzahlungen, die Maschinen abgeben. Neben der Möglichkeit, sich durch Kauf in den Besitz einer Stickmaschine zu setzen, bietet sich die der Pacht. Obwohl die Pacht von Maschinen in der Hand- wie in der Schiffchenstickerei eine nicht allzuhäufige Erscheinung ist, so sind doch die Formen ihres Auftretens ziemlich mannigfaltig. Die regelmäßige Form ist die, daß ein Lohnmaschinenbesitzer in seinem Betrieb Maschinen verpachtet. Das kann aus zwei Gründen geschehen. Er will entweder seinen Betrieb einschränken, ohne die Maschinen zu verkaufen, oder er hat Raum übrig und stellt daher noch einige Maschinen auf, die er vorläufig gegen eine jährliche Entschädigung verpachtet, um später die Maschinen noch in Eigenbetrieb zu nehmen. In der Schiffchenstickerei wird außer dem Raum auch häufig der Überschuß an motorischer Kraft zum Anlaß für den Lohnsticker, Pachtmaschinen aufzustellen. Dieser Fall kommt heute besonders auf dem Lande vor, wo die Maschinen noch durch Dampf oder durch einen Gas- oder Benzinmotor getrieben werden. In den Städten des Vogtlandes, die jetzt meist eine elektrische Zentrale haben, entnimmt der Lohnsticker den Strom von dort. Die Pächter solcher Maschinen sind Lohnsticker, doch gehören sie nach der Liefmannschen Theorie der betriebslosen Verlagsproduktion an, denn sie haben nur die Maschine und den dazu gehörigen Platz gepachtet, können aber innerhalb des Betriebes kein Hausrecht geltend machen.

Seltener sind dann die Fälle, wo Rentiers oder sonstige Kapitalisten Stickmaschinen aufstellen, um sie zu verpachten, oder wo die Witwe eines Lohnstickers den Betrieb nicht veräußern will, sondern verpachtet. Die Pächter sind hier, je nachdem ob sie den ganzen Betrieb pachten oder nur einzelne Maschinen, Verlagsindustrielle resp. Verlagshandwerker oder betrieblose Verlagsproduzenten. Im ersteren Fall gehört ihnen der Betrieb ungeteilt. Die ökonomische Wirkung ist dieselbe, als ob sie wirkliche Eigentümer wären. Sie können den Betrieb beginnen und aufhören lassen wie sie wollen, soweit gesetzliche Beschränkungen dem nicht im Wege stehen. Die Lohnmaschinenpächter, die nur die Maschine und den dazu gehörigen Platz mieten, sind an eine gewisse Arbeitsordnung gebunden. Zu bestimmter Zeit steht ihnen der Betrieb offen. Innerhalb dieser können sie allerdings darüber verfügen. Endlich kommt es noch vor, und das ist die bedenkliche Form der Maschinenpacht, daß Fabrikanten ihre Maschinen zu Zeiten niedergehenden Geschäftsganges an ihre Sticker verpachten, die damit zu Lohnstickern werden. Dieser Fall ist selten. Im Jahre 1885 fand er aber statt. Die Verpachtung geschah gegen einen wöchentlichen Mietzins. Die Lohnsticker waren betriebslose Verlagsproduzenten. Es stand ihnen frei, zu welchem Verleger sie arbeiten wollten. Doch kam es vor, daß der Fabrikant sie verpflichtete, zunächst für ihn zu sticken, wobei sie auch das Garn von ihm entnehmen mußten. Erst wenn er ihnen keine Beschäftigung mehr geben konnte, durften sie Arbeit für andere Arbeitgeber annehmen.[1]) Ob heute dieser Fall der betriebslosen Verlagsproduktion noch vorkommt, habe ich nicht mit Bestimmtheit feststellen können. Auf meine Fragen wurde mir stets erwidert, daß es wohl möglich sei. Einig aber waren alle Gewährsmänner in der Verurteilung dieses Systems, wenn es in Zeiten der Depression eingeführt würde, wo dem Sticker kaum etwas anderes übrig bleibe, als auf das Angebot einzugehen, da er sonst überhaupt den Verdienst verliert. Die Gefahr, schweren Verlusten ausgesetzt zu sein, ist auf ihn, den wirtschaftlich Schwächeren, abgewälzt. Liefmann unterscheidet noch zwei weitere Formen der betriebslosen Verlagsproduktion, die im Betriebe eines Faktors und die im Betriebe eines Zwischenverlegers. Die erstere findet sich in der sächsischen Lohnmaschinenstickerei nicht, die zweite wäre denkbar, doch habe ich sie nicht nachweisen können. Haben wir so die Organisation der Lohnstickerei im allgemeinen dargestellt, so müssen wir nun einen Blick werfen auf die Betriebsverhält-

[1]) HKB. 1885 S. 140.

nisse im einzelnen. Ich habe analog der Produktion auf eigene Rechnung auch im Verlag die Grenze zwischen fabrik- und handwerksmäßiger Produktion bei 4 Maschinen angenommen. Die Meinungen darüber, wo die Grenze zu ziehen ist, gehen auseinander, genau wie zwischen Fabrik und Handwerk. Im Jahre 1900 wurde in der Handels- und Gewerbekammer zu Plauen einmal die Frage ventiliert, wann ein Hinausgehen eines Schiffchenlohnstickereibetriebes über das Handwerk anzunehmen sei. Anlaß hatte eine Anfrage des Amtsgerichts zu Falkenstein gegeben, das einen Lohnstickereibetrieb mit 5 Maschinen als fabrikmäßig ansehen wollte, da „sein ordnungsmäßiger Betrieb eine kaufmännische Einrichtung erfordere", und das ihn deshalb für eintragspflichtig ins Handelsregister im Sinne des § 1 des Handelsgesetzbuches zu erklären beabsichtigte. Die Handels- und Gewerbekammer veranstaltete eine Umfrage. Diese ergab, daß die Meinungen darüber, wann eine Schiffchenlohnstickerei als fabrikmäßiger Betrieb anzusehen sei, ganz gewaltig auseinandergingen, nämlich zwischen 4 und 50 Maschinen. Der Ausschuß, der sich mit der Frage zu befassen hatte, schwankte gleichfalls sehr stark in seiner Entscheidung. Man war der Meinung, daß es auf den Umfang des Betriebes, d. h. den quantitativen Inhalt der abgeschlossenen Geschäfte, nicht dagegen auf die Rentabilität des Betriebes ankomme. An erster Stelle seien unter den im Schiffchenlohnstickereibetrieb abgeschlossenen Geschäften die zwischen Verleger und Lohnsticker zu nennen. Im allgemeinen sei anzunehmen, daß mit einer Maschine ein jährlicher Umsatz an Sticklohn in Höhe von 6000—8000 Mk. erzielt werde. Beachtlich sei jedoch, daß zu den Geschäften, auf deren quantitativen Inhalt es ankomme, nicht nur die vom Lohnsticker mit dem Verleger abgeschlossenen, sondern auch die Geschäfte des Lohnstickers zu zählen seien, welche auf den Ankauf einer Stickmaschine sowie auf die Regelung des Arbeitsverhältnisses seiner Arbeiter und auf den Einkauf von Stickgarn Bezug hätten. Gerade diese Geschäfte repräsentierten beträchtliche Summen, eine Maschine koste mit Zubehör 3500 Mk. Die Lieferung des Stickgarns seitens des Lohnstickers habe aber zur Folge, daß er mit Zwirnereien und Garnagenten nicht unerhebliche Umsätze mache. Als maßgebende Frage sah man an, bei welcher Anzahl von Schiffchenstickmaschinen — hierin komme am einfachsten die Höhe des Geschäftsumfanges zum Ausdruck — ein Schiffchenlohnstickereibetrieb so groß sei, daß zur Aufrechterhaltung der Ordnung und Übersicht kaufmännische Buchführung erforderlich, also fabrikmäßiger Betrieb anzunehmen sei. Mit Recht wurde von einer Seite im Ausschuß darauf hingewiesen,

die Grenze möglichst niedrig zu legen, da das erzieherische Moment der Buchführung für die Lohnstickerei von unschätzbarem Vorteil sei. Dann müßten sich die Lohnmaschinenbesitzer Rechenschaft geben über die Rentabilität ihres Betriebes und eine für das volkswirtschaftliche Gedeihen der Industrie segensreiche Kalkulation werde eintreten. Indessen ergab die Abstimmung, daß man einen Lohnstickereibetrieb erst mit 10 Maschinen als fabrikmäßig angesehen wissen wollte.[1]) Ich kann mich dieser Auffassung nicht anschließen, da sie praktischen Zweck kaum hat. Derartig große Betriebe sind in der Regel ohne Zwang ins Handelsregister eingetragen. Den größten Teil der Lohnsticker würde man als handwerksmäßige Betriebe von einer Eintragungspflicht ausnehmen. Bisher ist die Frage noch nicht entschieden worden. Ich halte die Grenze von 5 Maschinen entsprechend den früheren Ausführungen für am geeignetsten. Ein Betrieb, in dem 5 Maschinen aufgestellt sind, der also allein ein Maschinenanlagekapital von 17500 Mk. erfordert und 10 Personen beschäftigt, ist nicht mehr Handwerk. Ähnlich liegen die Verhältnisse in der Handmaschinenstickerei, so daß auch hier dieselbe Grenze beibehalten werden kann. Beim handwerksmäßigen Betrieb der sächsischen Lohnmaschinenstickerei arbeitet der Lohnsticker in der Regel selbst an einer Maschine mit. Der Betrieb der Lohnhandwerker ist fast durchgängig Familienbetrieb, und zwar bei den kleineren mit 1 Maschine eigentlicher, bei denen mit 2—4 Maschinen erweiterter Familienbetrieb. Die Frau oder die erwachsenen Töchter besorgen das Aufpassen, das Einfädeln der Nadeln sowie das Ausbessern der Rohwaren, denn der Lohnsticker hat sowohl in der Hand- wie in der Schiffchenmaschinenstickerei die Ware fehlerfrei abzuliefern. Bei den erweiterten Familienbetrieben beschäftigt der Lohnmaschinenbesitzer an der Maschine unselbständige Maschinensticker und Hilfskräfte. Im allgemeinen sind aber die Lohnhandwerker bemüht, den Familienbetrieb möglichst rein durchzuführen. Ein Lohnhandwerker mit einer Maschine wird kaum eine fremde Aufpasserin einstellen, ebenso wie die größeren nur ungern fremde Aufpasserinnen beschäftigen. Es erklärt sich das aus ökonomischen Gründen. Die Beschäftigung fremder Hilfskräfte absorbiert einen zu großen Bruchteil des Lohnes. Das Streben der Lohnhandwerker, ihren Betrieb möglichst in der Familie durchzuführen, geht so weit, daß in der Handmaschinenstickerei selbst Töchter das Sticken, eine überaus anstrengende Arbeit,

[1]) Ausschußbericht der Handels- und Gewerbekammer zu Plauen vom 1. Juni 1900 S. 99—105.

deren Ausübung bisher nur Männern vorbehalten war, lernen. Ich hatte in Schneeberg-Neustädtel Gelegenheit, ein junges Mädchen im Betrieb ihres Vaters, eines Handmaschinenlohnstickers mit 4 Maschinen, sticken zu sehen. Es handelte sich um eine Eibenstocker Buntseidenstickerei, wie sie zu Besätzen von Damenkleidern verwendet werden, mit einer ganzen Anzahl verschiedener Farben. Die Ausführung war überaus exakt, obwohl sie an Aufmerksamkeit und Sorgfalt die höchsten Anforderungen stellte. Wie mir der betreffende Lohnmaschinenbesitzer mitteilte, stickten in Neustädtel mehrere Mädchen, und allerseits sei man mit den Leistungen zufrieden. Die Mädchen arbeiteten sorgfältiger und seien fleißiger als die Männer, die in der Woche häufig zwei Feiertage brauchten. Es ist überaus charakteristisch, daß der Vater weniger verdiente als seine Tochter. In der Regel beschäftigen aber die Lohnsticker, die mehr als eine Maschine aufgestellt haben, an diesen unselbständige Maschinensticker und fremde Aufpasserinnen. Die Organisation dieser Kleinbetriebe ist eine handwerksmäßige. Das Verhältnis zwischen Arbeitgeber und Sticker ist ähnlich dem zwischen einem Handwerksmeister und einem Gesellen. Der soziale Unterschied ist nur unbedeutend. Das Arbeitsverhältnis gründet sich auf den Dienstmietevertrag. Während nun in den kleineren Lohnhandwerksbetrieben der vogtländischen Handmaschinenstickerei bisweilen noch mit der Hand gefädelt wird, geschieht das Fädeln in allen größeren Lohnstickereibetrieben ohne Ausnahme auf der Fädelmaschine. Das Ausbessern wird in der Handmaschinenstickerei auf der Hand, in der Schiffchenstickerei auf den Ausbessermaschinen vorgenommen. Auch in den größeren Lohnstickereibetrieben wird es möglichst durch Familienangehörige ausgeführt. Und erst, wenn die Arbeit deren Kräfte übersteigt, werden fremde Ausbesserinnen eingestellt, und zwar teils im Betrieb, teils in der Verlagsproduktion. Kommt es nun im Lohnhandwerk nur ausnahmsweise vor, daß der Inhaber des Betriebes nicht mit stickt, daß er sich lediglich auf die Leitung, das Einholen und Abliefern der Aufträge beschränkt, dann nämlich, wenn er nebenbei noch einen anderen Beruf hat, z. B. die Sattlerei, Seilerei oder das Gastwirtschaftsgewerbe u. dergl. ausübt, so ist dies in der Lohnindustrie die Regel. Die Grenze, bei welcher der Lohnmaschinenbesitzer nur noch der Leiter der Produktion ist, liegt bei 4—5 Maschinen. Die Organisation wird fabrikmäßig. Nach der Zahl der aufgestellten Maschinen sind die lohnindustriellen Betriebe sehr verschieden. Die häufigeren sind die mit 4—6 Maschinen, die größten die mit 40 Maschinen. Je mehr die Zahl der im Betrieb aufgestellten

Maschinen wächst, um so größer wird der soziale Unterschied zwischen Arbeitgeber und Arbeitnehmer. Die Sticker und die im Betrieb beschäftigten Arbeiterinnen ähneln den Fabrikarbeitern. Das Einfädeln der Nadeln geschieht in der Handmaschinenlohnstickerei durchgängig auf der Fädelmaschine. Die Aufpasserinnen oder Fädlerinnen sind fremde Hilfspersonen. Für das Ausbessern werden je nach der Größe des Betriebes mehr oder weniger Ausbesserinnen in und außerhalb des Betriebes beschäftigt. Auch in der Lohnindustrie ist es indessen ein häufiger Fall, daß Frauen und Töchter das Ausbessern wenigstens teilweise besorgen. Das Einholen des zu bestickenden Grundstoffes und der Schablone sowie das Abliefern des Produktes geschieht meist durch die Lohnmaschinenbesitzer selbst. Mancherlei Gründe sprechen dafür. Die selbständige Stellung des Lohnstickers, die Eingehung seines Arbeitsverhältnisses auf Grund des Werkvertrages läßt es zu, daß er nicht jede Arbeit, die ihm angeboten wird, anzunehmen braucht. Der Lohnmaschinenbesitzer prüft die Schablone. Sticharme, langgezogene Muster übernimmt er nur ungern. In Zeiten guten Geschäftsganges weist er sie sogar zurück. Ebenso spielt der Grundstoff bei ihm eine große Rolle, da der eine sich besser stickt als der andere, jener besser lohnt als dieser. So war es im Jahre 1889, zu einer Zeit, als die Luftspitze einen ungewöhnlich guten Geschäftsgang hatte, für die Verleger schwer, die wenigen vorliegenden Aufträge in Tüllarbeit bei den Lohnstickern unterzubringen, selbst wenn diese genau soviel dabei verdienen konnten wie bei der Luftstickerei. Der Grund lag darin, daß bei der Tüllarbeit der Sticker nicht so an der Maschine sitzen bleiben kann wie bei der Luftstickerei.[1]) 1891 hielten die Lohnsticker Muster in Tüll gar nicht mehr des Anschauens wert, während sie bei Luftstickereien dem Verleger vorschrieben, in welchen Garnnummern sie die Arbeit annehmen wollten.[2]) In Zeiten schlechten Geschäftsganges freilich vermögen die Lohnmaschinenbesitzer nicht so auf ihre Selbständigkeit zu pochen. Sie sind mit jeder Arbeit und häufig auch mit jedem Lohn zufrieden. Weiterhin spricht für eine persönliche Einholung der Aufträge seitens der Lohnsticker die Fixierung des Lohnes. Dieser unterliegt in der Handmaschinenstickerei gänzlich der freien Vereinbarung, während in der Schiffchenstickerei nur diejenigen Fabrikanten, Verleger und Lohnmaschinenbesitzer die

[1]) HKB. 1891 S. 146.
[2]) HKB. 1891 S. 145.

Lohnhöhe nach freiem Ermessen festsetzen können, die nicht organisiert sind. Die Mitglieder des Lohnmaschinenbesitzer- und des Fabrikantenvereins sind an einen Minimallohntarif gebunden. Da der Tarif aber nur die unterste Grenze angibt, unter die der Lohn nicht sinken darf, so sind Verabredungen zwischen Verlegern und Lohnstickern nicht entbehrlich. Schließlich ist bei der Einholung der Arbeit das persönliche Erscheinen des Lohnstickers noch um deswillen erwünscht, weil der Verleger oft bestimmte Anordnungen darüber trifft, wie er die Stickerei resp. Spitze ausgeführt wissen will, ferner weil festgesetzt wird, innerhalb welcher Frist sie abgeliefert werden muß. Zu kurze Lieferfristen sind für den Lohnsticker stets mit Verlusten verbunden, da ihm Abzüge gemacht werden, wenn er den Auftrag innerhalb der vorgeschriebenen Zeit nicht erledigt hat. Zu Zeiten niedergehender Konjunktur glaubt der Lohnsticker wohl auch eher Arbeit zu bekommen als sein Bote. Da sich die Einholung neuer Arbeit an die Ablieferung der Produkte anschließt, so ist damit nach dem eben Ausgeführten bereits erklärt, weshalb der Lohnmaschinenbesitzer auch selbst abliefert. Das persönliche Einholen und Abliefern durch die Lohnsticker ist nun für diese mit großen Nachteilen verbunden. Die Entfernungen sind oft sehr weit. Die Verleger haben sich ohne Ausnahme in den Städten, insbesondere in Plauen, angesiedelt. Die Lohnsticker aber wohnen sowohl in den Städten als auch auf den Dörfern. Jede Stadt, in der sich Verleger niedergelassen haben, bildet ein Zentrum für die Lohnmaschinenbesitzer am Ort und den umliegenden Ortschaften. Da indes die Zahl der nach Arbeit Fragenden an den kleineren Zentren zu groß ist, so suchen diese an anderen Orten Arbeit. Treuensche Lohnsticker sticken z. B. vielfach nach Plauen, ebenso Falkensteiner, Auerbacher, Pausaer usw. Es handelt sich dabei um Schiffchenlohnstickerei, also vorwiegend Spitzen. Ein größeres Zentrum bildet auch Eibenstock mit seiner Buntseidenstickerei. Die dort zahlreichen Verleger beschäftigen Lohnsticker aus Eibenstock und Umgegend bis Schneeberg-Neustädtel hinauf in diesem Artikel, während Lohnmaschinenbesitzer aus Eibenstock und Umgegend Stickereien auf dichtem Grunde für Schneeberg-Neustädtel sticken. Lohnsticker dieser Gegend arbeiten jedoch auch nach Plauen. Ein Lohnsticker, der z. B. von Schneeberg-Neustädtel oder von Eibenstock nach Plauen fahren muß, braucht einen ganzen Tag zur Reise. Indessen auch wer nur eine 2—3stündige Bahnfahrt zurückzulegen hat, verliert schon einen halben Tag Zeit. Für eine Reihe von Lohnstickern, für die, die nicht selbst mit sticken, kommt weniger der Zeitverlust als die ziemlich hohen

Reise- und Zehrkosten, die den Lohn beträchtlich kürzen, in Frage. Für die kleineren Lohnsticker fallen aber beide Momente, Zeitverlust und Reiseunkosten, schwer ins Gewicht. Daher sticken sie auch meist für Verleger in der nächsten Nähe. Zeitverluste kommen freilich auch dann noch vor. Oft muß der Lohnsticker warten, da vor ihm gekommene Kollegen erst abgefertigt werden müssen oder wie der Gründe so manche sind. Trotz dieser großen Nachteile der Einholung und Ablieferung der Arbeit ist doch die Arbeitsvermittlung in der sächsischen Maschinenlohnstickerei eine wenig häufige Erscheinung. Sie ist vorhanden und auch in mancherlei Formen. Vorausgeschickt sei, daß das eigentliche Faktorwesen, bei welchem der Faktor entweder als Beauftragter des Verlegers in dessen Namen und auf dessen Rechnung die Aufträge unter Berücksichtigung der Wünsche seines Auftraggebers verteilt oder als Angestellter einer Gruppe Lohnsticker handelt, sich weder in der Hand- noch in der Schiffchenmaschinenstickerei findet. In Pausa hatten allerdings die Lohnmaschinenbesitzer vor Jahren einmal einen Faktor angestellt. Die Einrichtung schlief aber, obgleich man sie angeblich als wohltätig empfand, wieder ein. Eine in der sächsischen Maschinenstickerei übliche Form der Arbeitsvermittlung ist die durch die Zwischenverleger; diese werden im Industriegebiet als Faktoren bezeichnet. In Schneeberg, Neustädtel, Niederschlema und Auerbach findet sich je ein Zwischenverleger für die Schweiz, für die, wie aus Tabelle II ersichtlich ist, noch ziemlich große Posten gestickt werden, obwohl Plauener Verleger seit 1890 mit Erfolg bemüht sind, die Lohnsticker dieser Gegend durch bessere und lohnendere Aufträge von der Schweiz, die im allgemeinen nur grobe und schlechtlohnende Ware sticken läßt, freizumachen. Diese Zwischenverleger sind Lohnsticker, und zwar Lohnindustrielle. Der eine in Schneeberg verfügt z. B. über 40, der in Schlema über 30 Maschinen. Von der Schweiz erhalten diese Zwischenverleger die Grundstoffe und Schablonen zugeschickt. Nach den gegenseitig vereinbarten Lohnsätzen haben sie die Stickerei auszuführen. Die Zwischenverleger beschäftigen nun von den Aufträgen zunächst ihre Maschinen. Den Überschuß geben sie an andere Lohnsticker weiter, denen sie als selbständige Arbeitgeber gegenübertreten. Das Arbeitsverhältnis gründet sich auf den Werkvertrag. Ihrem Arbeitgeber sind die Zwischenverleger keine Rechenschaft schuldig, wem und zu welchen Lohnsätzen sie die Arbeit zum Sticken übergeben. Doch hält sich der Verleger bei mangelhafter oder verspäteter Ausführung an den Zwischenverleger. Daher muß dieser sich

durch eine Risikoprämie zu schützen suchen, die er sich in seiner Vermittlerprovision berechnet. Die Vereinbarung des Lohnes zwischen dem Zwischenverleger und dessen Lohnsticker unterliegt allein dem Übereinkommen der beiden Kontrahenten. In der Differenz des dem Zwischenverleger und dem von diesem seinen Lohnstickern gezahlten Lohnsatzes liegt der Verdienst des ersteren. Er hat ein Interesse daran, daß diese Differenz möglichst groß ist, während das Interesse des Lohnstickers einen möglichst kleinen Unterschied zu erreichen gebietet. Im allgemeinen ist man im Industriegebiet der Ansicht, daß den Zwischenverlegern eine Provision von 5 % des ihnen vom Verleger gewährten Lohnsatzes genügen müsse. Indessen sind sie nicht immer damit zufrieden. Die Arbeitnehmer der Zwischenverleger sind in der Regel kleine Lohnhandwerker, die meist froh sind, wenn sie dauernd Arbeit bekommen. Und da Lohnfragen Machtfragen sind, der Zwischenverleger aber in der Regel der wirtschaftlich Stärkere ist, so haben diese Lohnhandwerker häufig genug Grund, darüber zu klagen, daß die Zwischenverleger einen schweren Druck auf sie ausüben, daß sie einen zu hohen Prozentsatz des Verdienstes für sich in Anspruch nehmen. Dieser wird noch um deswillen vergrößert, weil sie in der Regel vom Zwischenverleger das Garn zu hohen Preisen entnehmen müssen.[1]) Die Plauener Verleger suchten diesem Übelstand dadurch abzuhelfen, daß sie in Neustädtel und Schneeberg Filialen gründeten und auf diese Weise den kleinen Lohnstickern die Möglichkeit schafften, bessere Aufträge einzuholen. Indessen ist die Zahl der Lohnmaschinenbesitzer sehr groß, ferner unterliegt die Spitzenstickerei, die außerdem für die Handstickmaschinen nur in den besten Qualitäten in Frage kommt, großen Schwankungen, so daß immer wieder auf die Schweizer Lohnarbeit zurückgegriffen werden muß. — Eine Unterart dieser gewerbsmäßigen Arbeitsvermittlung durch Zwischenverleger ist die gelegentliche. Bisweilen ist es einem Lohnmaschinenbesitzer nicht möglich, seinen Auftrag bis zum vorgeschriebenen Termin zu erledigen. Er gibt daher einen Teil an ihm bekannte Lohnsticker weiter, mit denen er den Lohn selbständig vereinbart. In der Mehrzahl der Fälle sieht er aber von einem Gewinn ab, da er froh ist, die Arbeit ausgeführt zu bekommen, da er sonst bei verspäteter Lieferung Abzüge oder gar die Annahme verweigert erhält. Eine andere Form der Arbeitsvermittlung zwischen Verleger und Lohnsticker ist die durch Boten. Die Verleger schicken, wenn dringende Aufträge zu erledigen sind, Angestellte ihres Geschäfts zu den Lohnstickern, um ihnen

[1]) HKB. 1900 S. 170.

die Arbeit anbieten zu lassen. Bei größeren Entfernungen benutzen die Angestellten das Fahrrad oder auch die Eisenbahn, soweit sie für das Land in Frage kommt. Endlich bedient sich der Verleger noch der Versendung seiner Aufträge durch die Post. Doch ist diese Form der Arbeitsvermittlung nur dann möglich, wenn er den Lohnsticker näher kennt, um vermuten zu können, daß dieser die Arbeit zu den angebotenen Lohnsätzen auch übernehmen wird.

Die Lohnstickerei hätte sich wohl kaum zur Hauptwirtschaftsform der sächsischen Maschinenstickerei ausgebildet, wenn sie allein den Verlegern Vorteile geboten hätte. Vor allem mußten die Lohnsticker selbst große Vorzüge an ihr erkennen. Die Maschinensticker sehen in der Lohnstickerei das Mittel, sich von der Gebundenheit ihrer Stellung zu befreien und selbständige Gewerbetreibende zu werden. Als Lohnsticker können sie frei über ihre Arbeitszeit verfügen. Durch deren Verlängerung haben sie es in der Hand, ihr Einkommen zu vergrößern. Die Entscheidung darüber, ob sie eine Arbeit ausführen, steht stets ihnen zu, während die Maschinensticker, solange sie im Arbeitsverhältnis stehen, jeden Grundstoff nach jeder Schablone besticken müssen, wie es ihr Arbeitgeber ihnen vorschreibt. Ferner empfinden es die kleinen Lohnhandwerker angenehm, daß sie ihrer Arbeit nachgehen können, ohne sich von ihrer Familie trennen zu müssen, die sie ja sogar noch mit beschäftigen können. Diejenigen, die sich der Lohnstickerei erst später zuwenden, werden teils dazu veranlaßt, da der hohe Gewinn in guten Zeiten sie anlockt, teils deshalb, weil ihnen der relativ leichte Zugang zur Lohnmaschinenstickerei die Gründung einer auskömmlichen Existenz ermöglicht. In dieser Beziehung kommt die Lohnstickerei für die in Betracht, die eine andere gewerbliche Tätigkeit ergreifen müssen, da ihr früherer Beruf sie nicht mehr nährt. Ein besonders treffendes Beispiel hierfür ist der gegen Ende der 90er Jahre erfolgte Niedergang der vogtländischen Weberei, welche ihr Zentrum in der Stadt Treuen hatte, sich aber nach allen Richtungen auf die umliegenden Dörfer und kleinen Städte ausdehnte. Die in der Weberei beschäftigten Personen, Weber, Lohnweber, Verleger und Fabrikanten, sahen sich gezwungen, sich nach einem neuen Lebenserwerb umzusehen, und ein großer Teil von ihnen ging zur Lohnstickerei über. Hierauf ist zum guten Teile die gewaltige Vermehrung der Stickmaschinen in der sächsischen Maschinenstickerei in den Jahren 1902 und 1903 zurückzuführen, die allein im Jahre 1902 etwa 2000 Stück betrug. Die Lohnweber empfanden es besonders vorteilhaft, eine ihrer bisherigen Stellung

entsprechende einnehmen zu können. Für die Lohnmaschinenbesitzer, die selbst mitsticken, gestaltet sich ein solcher Übergang etwas schwerer als für die, die den Betrieb nur leiten. Sie müssen erst das Sticken lernen, was etwa 8 Wochen Zeit erfordert. Die größeren Lohnmaschinenbesitzer, die sich nur mit der Leitung ihres Betriebes befassen, brauchen zwar entsprechend mehr Anlage- und Betriebskapital, aber sie können doch sofort mit der Ausübung der Lohnstickerei beginnen, zumal sie die technische Leitung einem sogen. Obersticker übertragen können. Dieser ist ein Maschinensticker, der gegen eine gewisse Entschädigung, sei es gegen ein Fixum oder gegen einen in Prozenten berechneten Anteil vom Reinertrag, es übernimmt, im Betriebe den Lohnmaschinenbesitzer zu vertreten, also die Arbeiter beaufsichsigt, den Stickern auf Fragen, wie die Stickereien hergestellt werden sollen, Auskunft gibt u. dgl. mehr.

In volkswirtschaftlicher Hinsicht sind die Vorteile der Lohnstickerei gleichfalls recht bedeutend. Ein weitverbreiteter Stand freier, selbständiger Arbeiter, wie die Lohnsticker ihn bilden, ist unbedingt einer Klasse unselbständiger Arbeiter vorzuziehen. Die Lohnstickerei ermöglicht die Bildung eines guten Mittelstandes. Sie verhindert das Zusammenströmen der Massen in die großen Städte. Die starke Differenzierung und weite Verbreitung der Lohnmaschinenbesitzer schafft eine gleichmäßigere Verteilung von Gewinn und Verlust. Der Gewinn kommt allen Schichten der Bevölkerung des ganzen Gebietes zugute, während andererseits die Verluste durch die Allgemeinheit leichter getragen werden. Die Lohnstickerei wurde und wird noch gegenwärtig für viele Personen der Grundstein, sich bei Fleiß, Tüchtigkeit und Sparsamkeit eine sichere Existenz zu schaffen und sich in sozialer Hinsicht emporzuarbeiten, wie es nur bei wenigen Industrien wieder möglich ist. Die volkswirtschaftliche Bedeutung der Lohnstickerei kann daher nicht hoch genug veranschlagt werden. Die Bewohner der Gegenden von Eibenstock, Schneeberg und Neustädtel galten früher als arm. Zwar ist die Landwirtschaft und Viehzucht des Vogtlandes als vorzüglich bekannt, aber sie kann nur den kleinsten Teil seiner Bevölkerung ernähren. Die bergigen Bodenverhältnisse sowie die Ungunst der Witterung, die durch einen langen Winter die anderen Jahreszeiten gerade in jener Gegend übermäßig verkürzt, ziehen der Landwirtschaft und der Viehzucht enge Grenzen. Durch den Übergang zur Lohnstickerei wurde aber den Bewohnern ein, wenn häufig auch nur bescheidenes, Auskommen ermöglicht.

Die Vorteile der Lohnstickerei für die sächsische Maschinen-

stickereiindustrie selbst beruhen in der Arbeitsteilung zwischen der Produktion und dem kaufmännischen Absatz. Da die Verleger kein Produktionsrisiko haben, so können sie in umfassender Weise den Handel betreiben. Die Lohnsticker aber konzentrieren sich auf die Herstellung der Stickereien und bringen es zu hoher technischer Vervollkommnung. Die Verteilung von Gewinn und Verlust kommt der Maschinenstickerei gleichfalls zugute. Jeder Gewinn spornt zu neuer Anstrengung der Kräfte an, während durch die Abwälzung auf viele Schultern die durch diese drohenden Gefahren, welche in Überproduktion, Verschlechterung der Technik und der Qualität sowie in Preisunterbietungen bestehen, eine Abschwächung der Verluste herbeigeführt wird. Indessen stehen den Vorteilen der Lohnmaschinenstickerei auch schwerwiegende Nachteile entgegen.

Durch ihre Tendenz, möglichst keine oder nur wenig Maschinen aufzustellen, werden die Industriellen der sächsischen Maschinenstickerei in hohem Maße von den Lohnmaschinenbesitzern abhängig. Schon in normalen Zeiten zeigt sich besonders an größeren Orten, daß häufig der Lohnsticker der wirtschaftlich Stärkere ist. In weit höherem Maße sind die Verleger in Zeiten einer allgemeinen Hochkonjunktur abhängig, wo den Lohnstickern genügend Beschäftigung zur Verfügung steht. Diese steigern dann vielfach die Lohnsätze, so daß die Verleger, die die Waren schon zu festen Preisen verkauft haben, ehe sie den Lohnstickern ihre Aufträge erteilten, und nach den alten Lohnsätzen kalkulierten, schweren Verlusten ausgesetzt sind. Andererseits freilich sind es die Verleger selbst, die sich in den Lohnsätzen überbieten, nur um rasch geliefert zu bekommen. Die Lohnsätze der Lohnmaschinenbesitzer stiegen beispielsweise im Jahre 1892, als die Schiffchenstickerei eine Blütezeit hatte, durch Überbieten seitens der Verleger um 20 %.[1]) Der gleiche Fall trat auch 1899 ein.[2]) Durch die Wirtschaftsform der Lohnstickerei wird also die Preisbildung der Verleger und Fabrikanten auf eine sichere Basis gestellt. Für einen Teil dieser Industriellen bildet sie sogar einen Anreiz zur Spekulation, indem sie, sobald eine Absatzstockung eintritt, die Löhne drücken, um am Sticklohn zu gewinnen.[3]) Auch für die Lohnsticker selbst hat die Lohnstickerei große Nachteile im Gefolge. Durch die Arbeitsteilung zwischen Produktion und Absatz werden sie ihrerseits von den Verlegern abhängig. Sobald einmal eine

[1]) HKB. 1892 S. 179.
[2]) HKB. 1899 S. 20.
[3]) v. Loeben l. c. S. 20.

Absatzstockung eintritt, sind stets die Lohnsticker die ersten, die davon berührt werden. Besonders häufig leiden die Lohnsticker der Schiffchenstickerei unter geschäftsstiller Zeit, denn alljährlich treten mindestens zwei Pausen ein, die von den Fabrikanten und Verlegern zur Musterung verwendet werden, für die Lohnsticker aber nur wenig oder keine Beschäftigung bieten. Die Lohnstickerei auf dichtem Grunde wie auch die Seidenlohnstickerei von Eibenstock haben regelmäßigere Beschäftigung, da für die erstere der deutsche Markt vorwiegend in Frage kommt, der im allgemeinen konstant ist, während die Eibenstocker Artikel als Spezialitäten, die nur beschränkt hergestellt werden können, regelmäßig Absatz finden. Die an sich schon starke Konkurrenz wird in den Zeiten flauen Geschäftsgangs für die Lohnstickerei besonders gefährlich. Der relativ leichte Zugang wurde zum Anlaß, daß unter den Lohnmaschinenbesitzern sehr viele kapitalschwache Elemente sich befinden. Die meisten besitzen nur ihr in den Maschinen investiertes Kapital. Es ist direkt charakteristisch, daß die Lohnmaschinenbesitzer, sobald sie eine gewisse Summe zur Verfügung haben, sie wieder zur Anschaffung einer neuen Maschine verwenden. So kommt es aber, daß Absatzstockungen in der sächsischen Maschinenstickerei meist große Verheerungen anrichten, die sowohl für die Lohnsticker selbst als auch für die Industrie und Volkswirtschaft äußerst nachteilig sind. Während in Zeiten flauen Geschäftsganges die kapitalkräftigeren Lohnsticker wie auch die Mehrzahl der Fabrikanten die Arbeitszeit verkürzen und event. den Betrieb ganz stilliegen lassen, kämpfen viele Lohnmaschinenbesitzer um das tägliche Brot. Teils unterbieten sie sich selbst in den Lohnsätzen, teils lassen sie sich diese von den Verlegern drücken. Ohne irgendwelches Verständnis für eine richtige Kalkulation scheuen sie sich nicht, selbst mit Verlust zu arbeiten, nur um die Maschinen im Gang erhalten zu können. An eine Amortisationsquote denken sie kaum mehr. Oft sind sie auch gar nicht imstande, die verschiedenen Arten von Stickereien in ihrer Wirkung auf den Nutzen des Lohnstickereigeschäfts hin zu beurteilen. In der Schiffchenstickerei gingen 1890, als Mitte des Jahres eine Geschäftsstille eintrat die Löhne für $^6/_4$ Luft von 70 auf 40 Pf. pro 1000 Stiche und Wagen zurück, in Auerbach sanken 1881 die Lohnsätze in Stickereien auf dichtem Grunde für $^4/_4$ Kambrik pro 1000 Stiche und Wagen von 2,40—2,20 auf 1,90—1,40 Mk.[1]) Die Beispiele für das rasche Sinken der Löhne sowie für die großen

[1]) HKB. 1899 S. 224, 1881 S. 161, 162.

Schwankungen während eines Jahres — jeder Monat weist oft andere Lohnsätze auf. — könnte man beliebig häufen. Das Spekulationsmanöver, das in solchen Zeiten eine Anzahl Verleger treibt, indem sie in der Hoffnung auf einen baldigen Umschwung auf Lager arbeiten läßt, um dann einen Extraprofit zu gewinnen, trägt zu einer Verschlechterung der allgemeinen Lage stark bei.[1]) Sie werfen, wenn die Krise länger anhält, die Waren auf den Markt und vergrößern so die Überproduktion in hohem Maße. Die Lohnsticker ihrerseits suchen sich schadlos zu halten und lassen oft die Unterlegstiche, auf denen die Haltbarkeit der Stickereien beruht, weg. Sie verschlechtern auf diese Weise die Ware in qualitativer und technischer Hinsicht, so daß ein Erzeugnis hergestellt wird, das kaum mehr den Namen einer Stickerei verdient und das den Ruf der sächsischen Stickereien schwer schädigt. Wenn schließlich die Lohnsticker keine Aufträge mehr erhalten, so greifen viele von ihnen zum äußersten Mittel, zur Eigenproduktion. Da sie aber naturgemäß erst recht nichts absetzen können, wenn es den Fabrikanten und Verlegern nicht gelingt, so verramschen sie ihre regulären Waren an die Partiewarenhändler. Diese bestellen zuweilen sogar bei ihnen in der regelrechten Form Stickereien und Spitzen. Doch drücken sie die Preise und geben vielfach unterzählige Schablonen aus. Häufig genug suchen sie auch die Lohnsticker zu veranlassen, fremde Muster zu kopieren, um den Preis dieser zu ersparen. Auf die Dauer können diese Lohnsticker jedoch die Produktion mit Verlust nicht aushalten. Und so bringt jede Absatzstockung den Zusammenbruch vieler Existenzen mit sich. Die anderen Lohnsticker aber werden durch das Gebaren ihrer kapitalschwachen Kollegen überaus schwer geschädigt. Sie leiden mit unter den niedrigen Löhnen und unter der durch Überproduktion verlängerten Krise, die oft genug auch ihren Zusammenbruch herbeiführt. Aus den Nachteilen der Lohnstickerei, wie wir sie für Fabrikanten, Verleger und Lohnsticker kennen lernten, resultieren die für die Industrie. In erster Linie kommt die Verschlechterung und als deren Folge die Diskreditierung der Stickereien in Frage sowie das Hervorrufen großer Lohnschwankungen. Dadurch wird eine präzise Preiskalkulation verhindert. Es kam schon vor, daß ausländische Einkäufer durch die verschiedenen Angebote stutzig gemacht wurden und nichts kauften, weil sie auf ein Fallen der Preise schlossen. Auch volkswirtschaftlich sind sodann die Verluste, die jede Krise, und sei sie noch so klein, in der Lohnstickerei nach sich zieht, bedeutend. Alljährlich gehen, ins-

[1]) HKB. 1890 S. 184.

besondere in der Schiffchenstickerei, viele Tausende von Mark verloren. In Zeiten der Krisen wird die Zahl der Konkurse von Lohnstickern noch durch die beträchtliche Anzahl von kapitalschwachen Verlegern vermehrt, die auf Kredit arbeiten lassen. Wenn diese zusammenbrechen, ziehen sie regelmäßig eine ganze Anzahl Lohnsticker mit sich. Im Industriegebiet hat man vielfach die Schuld an den eben geschilderten Schäden dem Lohnhandwerk zugeschoben und den Wunsch ausgesprochen, daß die Lohnstickerei sich zur Großindustrie umgestalten möchte. In der Tat mögen die Lohnhandwerker einen großen Teil der Schuld an den bestehenden Mißständen haben, aber sie sind nicht allein die Schuldigen; kapitalschwache Lohnindustrielle, Fabrikanten und Verleger trifft gleichfalls ihr Teil. Nicht einzusehen ist es aber, warum man einen selbständigen Handwerkerstand, der sich über ein großes Gebiet zerstreut, beseitigen will, ihn in eine Fabrikarbeiterklasse zu verwandeln. Es ist durchaus nicht gesagt, daß die Lohnindustriellen immer so kapitalkräftig sind, daß nicht die gleichen Mißstände, nur insofern verschoben, als die Zahl der Lohnsticker kleiner, die Überproduktion mit ihren Folgen aber entsprechend größer ist, eintreten. Durch eine straffe Organisation der Lohnsticker einerseits und der Fabrikanten und Verleger andererseits würde sich meines Erachtens hier viel tun lassen, zumal wenn diese eine Regelung der Produktion versuchen und eine Unterstützungskasse für schlechte Zeiten gründen würde. Die Lohnsticker haben, veranlaßt durch die großen Lohnschwankungen, des öfteren schon sich organisiert. Auch gegenwärtig besteht ein Lohnmaschinenbesitzerverein in der Schiffchenstickerei, der zur Regelung der Betriebsverhältnisse in Verbindung mit dem Fabrikantenverein eine Reihe von Maßregeln ergriffen hat. Auf die Verbände und ihre Wirksamkeit näher einzugehen, sei dem folgenden Kapitel vorbehalten.

An dieser Stelle haben wir noch einen kurzen Blick auf die übrigen Verlagsproduzenten der sächsischen Maschinenstickerei zu werfen, nämlich auf die Ausbesserinnen, Plätterinnen, die Näherinnen oder Konfektionsarbeiterinnen und die Zäckler. Sie sind nach der Liefmannschen Theorie betrieblose Verlagsproduzenten, „weil ihre Produktionstätigkeit nur mit einem so geringen Aufwand von Werkzeugen erfolgt, daß sie überall vorgenommen werden kann, sich nicht an eine bestimmte Produktionsstätte knüpft, oder weil die Produktion nur so gelegentlich vorgenommen wird, daß der Ort derselben nicht den Charakter einer Betriebsstätte annimmt". Die andere Unterscheidung, nach der die Verlagsproduktion um deswillen eine betrieblose ist, weil der Produzent in der Produktionsstätte eines anderen arbeitet,

kommt für die Ausbesserinnen, Plätterinnen, die Näherinnen und Zäckler nicht in Betracht. Sie arbeiten in der Regel in ihrer Wohnung. Zu ihrer Tätigkeit gebrauchen sie so wenig Maschinen und Werkzeuge, daß von einer Betriebsstätte nicht gesprochen werden kann, denn auch die Ausbessermaschine erfordert ein relativ so geringes Anlagekapital, daß sie einem Raum nicht den Charakter eines Betriebes zu verleihen vermag. Das Ausbessern, das Plätten und das Nähen wird ausschließlich von weiblichen Personen ausgeführt, und zwar vielfach von verheirateten Frauen, die die freie Zeit, die ihnen die Versorgung ihrer Wirtschaft läßt, damit ausfüllen. Während aber das Ausbessern und Plätten mehr den weiblichen Personen der unteren Bevölkerungsschichten zufällt, geschieht das Nähen vielfach durch Bürger- und Beamtentöchter und -frauen, da diese Arbeit den weiblichen Handarbeiten ähnelt. Das Zäckeln, das von jeher in der Hausindustrie ausgeführt wurde, beschäftigt die verschiedensten Personengruppen. Es ist fast unmöglich, sie alle aufzuzählen, die derlei Arbeit verrichten. Kinder, Greise und Greisinnen, junge Mädchen und Frauen aus den untersten Schichten der Bevölkerung, aus Bürger- und Beamten-, aus Fabrikanten- und Verlegerkreisen, sogar Rentiers, sie alle ergreifen jene Beschäftigung, die einen aus Not, um in Ermanglung einer lohnenderen Tätigkeit den gewohnten und nötigen Verdienst durch bis in die Nacht hinein dauernde Arbeit, selbst seitens der Kinder, aufzubringen, die anderen aus Langeweile, zum Zeitvertreib. Die Eingehung des Arbeitsverhältnisses dieser Verlagsproduzenten ist äußerst formlos. Sie wenden sich an die Ausgabestelle des Verlegers, sei es auf ein Gesuch in der Zeitung hin, sei es aus eigenem Antrieb. Sie erhalten dann meist ohne weiteres die Arbeit ausgeliefert, die zu bestimmter Zeit wieder abzuliefern ist. Das Einholen und Abliefern geschieht vielfach durch Kinder. Das Ausgeben der Arbeit für die Konfektionsarbeiterinnen besorgen in der Regel weibliche Angestellte der Verleger oder Fabrikanten. Sie heißen im Industriegebiet Faktorinnen oder Direktricen. Ihre Hauptaufgabe besteht in dem Zusammensetzen der von den Zäcklern zerschnittenen Muster zu Kragen und dergleichen Artikel. Die Grundlage des Arbeitsverhältnisses ist ein Werkvertrag, der also die Verlagsproduzenten selbständig läßt. In der Regel arbeiten aber die Ausbesserinnen, Zäckler, Plätterinnen und Konfektionsarbeiterinnen immer nur zu einem Verleger, so daß sie auf den ersten Blick hin als dislozierte Fabrikarbeiter erscheinen. Indes sind sie doch wirkliche Verlagsproduzenten. Jede neue Arbeitsübernahme stellt einen neuen Vertragsabschluß dar, und mit der Ablieferung

der Arbeit sind sie ipso iure vom Vertrag betreit. Es steht ihnen frei, bei dem betreffenden Verleger neue Arbeit zu übernehmen und angebotene zurückzuweisen. Zur Lohnzahlung bedient man sich der Lohnbücher, die zugleich zur Kontrolle der übergebenen Arbeit sowie zur Sicherung des Lohnes dienen. Außerdem wird jedem dieser Verlagsproduzenten ein laufendes Konto eröffnet, das sein Guthaben enthält. Je nach Bedarf heben sie dann ihren Lohn ab. Die Näherinnen, Plätterinnen, Ausbesserinnen und Zäckler arbeiten im allgemeinen zu Verlegern am Orte oder, wie die Dörfler, zu Verlegern und Fabrikanten der nächsten Stadt. Doch kommt es vor allem bei den Ausbesserinnen vor, daß sie für Verleger und Fabrikanten an entfernteren Orten tätig werden. In diesem Falle schiebt sich aber ein Arbeitsvermittler ein, der sogen. Faktor. Es gibt sowohl männliche wie auch weibliche Faktoren. Sie stammen vorwiegend aus der Reichenbacher und Pausaer Gegend und holen die Aufträge aus Plauen. Da sie diese selbständig verteilen, sind sie Zwischenverleger. Auch bei ihnen soll es vorkommen, daß sie die Differenz zwischen den ihnen vom Verleger gewährten Lohnsätzen und den mit den eigentlichen Verlagsproduzenten vereinbarten möglichst groß zu gestalten suchen. Eine häufige Erscheinung sind diese Zwischenverleger in der sächsischen Maschinenstickerei nicht. Gelegentlich werden die Ausbesserinnen, die Näherinnen, Plätterinnen und Zäckler auch selbst einmal zu Zwischenverlegern, wenn sie die Arbeit bis zu dem bestimmten Termine nicht fertig zu bringen vermögen. Seitens der Verleger geschieht die Arbeitsvermittlung nur selten.

Die Vorteile, die das Ausbessern, Plätten, Konfektionieren und Zäckeln im Verlag für die betreffenden Personen des Vogtlandes hat, sind unverkennbar. Den Frauen, denen die Versorgung ihrer Wirtschaft und die Beaufsichtigung der Kinder nicht gestattet, den ganzen Tag über fortzubleiben, bieten diese Arbeiten eine Nebenbeschäftigung in der ihnen zur Verfügung stehenden Zeit. Dies ist besonders für die unteren Klassen der Bevölkerung vorteilhaft, wo der Verdienst der Frau häufig ein nötiger Zuschuß zum Erwerb des Mannes ist. Junge Mädchen ziehen vielfach die Arbeit zu Hause der im Betriebe vor. Für die Frauen und Töchter der Bürgerkreise ist die Möglichkeit gegeben, nutzlose Tändeleien durch eine gewinnbringende Tätigkeit zu ersetzen. Und die unter ihnen, die gezwungen sind, sich einer geldbringenden Beschäftigung zuzuwenden, finden es vorteilhaft, in der Arbeit zu Hause den bisherigen Charakter ihrer Stellung nach außen wenigstens wahren zu können. Greise und Greisinnen können durch Zäckeln ihre Zeit und ihre

schwachen Kräfte noch nutzbringend anwenden. Die tagsüber im Betrieb beschäftigten Arbeiterinnen, die sich für den Abend Arbeit mit nach Hause nehmen, sehen in dieser Verlagsproduktion ein willkommenes Mittel, sich ihren Verdienst aufzubessern. In dieser Hinsicht freilich kann man über den Vorteil der Heimarbeit geteilter Meinung sein. Unter ungünstigen Zeiten im Geschäftsgang der sächsischen Maschinenstickerei leiden diese Verlagsproduzenten meist wenig. Die Industrien des Vogtlandes sind so mannigfaltig und erfordern besonders viel weibliche Arbeitskräfte, daß sie rasch wieder ein Unterkommen finden. Für die Industrie sind die industriellen Arbeiterinnen außerordentlich wichtig, da gerade durch sie sehr wesentlich eine Verschleppung der Industrie, wie sie an sich beim mechanischen Betrieb leicht möglich ist, verhindert wird, während der volkswirtschaftliche Nutzen dieser Verlagsproduktion darin zu suchen ist, daß so zahlreiche Hände nutz- und gewinnbringende Beschäftigung finden.

IV. Die Organisation der Fabrikanten, Verleger und Lohnsticker und ihre Maßnahmen zur Regelung der Betriebsverhältnisse.

a) Obwohl die sächsische Maschinenstickerei öfters von Krisen heimgesucht wurde, die ihren Grund hauptsächlich in einer zu starken Vermehrung der Maschinen und einer daraus resultierenden Überproduktion mit all den Schäden im Gefolge hatte, wie wir sie im Laufe der Darstellung feststellen konnten, fand der Gedanke, durch Zusammenschluß die Gestaltung der Betriebsverhältnisse zu regeln, erst ziemlich spät seine Verwirklichung. Der Grund für diese Tatsache liegt hauptsächlich im Sonderungstrieb, wie er im allgemeinen im deutschen Volkscharakter wurzelt und wie er im besonderen dem Vogtlande in erhöhtem Maße eigentümlich ist. Der Vogtländer ist jeder Organisation abgeneigt, denn er sieht in einer Vereinigung sofort eine Beschränkung seiner Freiheit, einen Eingriff in seine Rechte. Als nun in den 80er Jahren die Lage der vogtländischen Maschinenstickerei wieder einmal eine äußerst trostlose war, suchte man durch Zusammenschluß eine Änderung der bestehenden Verhältnisse herbeizuführen, unter deren Ungunst die Lohnsticker wie stets besonders schwer litten. In der Schweiz hatten sich im Jahre 1885 infolge der großen Schwankungen und des niedrigen Standes der Löhne die Besitzer der ca. 650 vorhandenen Schiffchenmaschinen vereinigt und ein Lohnminimum

festgesetzt.[1]) Die Begründung und die gedeihliche Entwicklung dieses Verbandes veranlaßte einige sächsische Fabrikanten und Lohnsticker, am Ausgang des Jahres 1885 eine Versammlung behufs Einigung über die Art der Stichzählung nach dem Vorbild des Schweizer Vereins einzuberufen. Nachdem Anfang 1886 eine Abordnung des schweizerischen Verbandes weitere Anregung zur Begründung eines sächsischen Vereins zur Regelung der Arbeitszeit, der Stichzählung und eines Minimallohnes gegeben hatte, konstituierte sich der Verein endgültig am 1. April dieses Jahres und erlangte wenige Zeit später die Rechte einer juristischen Person. Seine Lebensdauer sollte jedoch nur eine kurze sein. Der schlechte Geschäftsgang in Verbindung mit den ungleichmäßigen Arbeitslohnverhältnissen in den verschiedenen Teilen des Kammerbezirks stellte seine Existenzfähigkeit sehr bald auf die Probe. Um die Maschinen überhaupt fortbeschäftigen, in den weitaus meisten Fällen aber um die Konkurrenz im Preise unterbieten zu können, wurden die Verbandsvorschriften von allen Seiten rücksichtslos übertreten und Bestrafungen erforderlich, die durch Austrittserklärungen beantwortet wurden. Unter solchen Umständen blieb nichts anderes übrig, als den Verein, der 121 Maschinenbesitzer mit zusammen 403, also beinahe sämtlichen vorhandenen Maschinen, und 59 Interessenten als Mitglieder zählte, durch Beschluß der für diesen Fall vorgeschriebenen $^5/_6$-Majorität im Oktober 1886 aufzuheben.[2]) Der Mangel an Gemeinsinn war es, der die Katastrophe so rasch herbeiführte. Kurze Zeit darnach, als man in der Schiffchenstickerei sich organisiert hatte, wurde auch in der Handmaschinenstickerei der Zusammenschluß betrieben. Hier war die Schweiz in gleicher Weise vorbildlich. Am 19. Mai 1885 hatten sich die schweizer Handmaschinenlohnsticker zu einem Verbande, dem Zentralverbande der Stickereiindustrie der Ostschweiz und des Vorarlbergs, zusammengeschlossen, als dessen spezieller Zweck die Verhütung und die Erzielung besserer Lohnverhältnisse bezeichnet wurde.[3])

Durch nachhaltige Agitation bemühten sich eine Anzahl einsichtiger Lohnsticker, eine ähnliche Vereinigung in der sächsischen Handmaschinenstickereiindustrie zu schaffen. In der zweiten Hälfte des Jahres 1885 gelang es ihnen, einen großen Teil ihrer Berufsgenossen in den „Verein der Stickmaschinenbesitzer des Vogtlandes und Erzgebirges“ zusammenzufassen.

---

[1]) HKB. 1886 S. 119.
[2]) HKB. 1886 S. 120.
[3]) HKB. 1886 S. 124.

Auch eine größere Anzahl Stickereifabrikanten und Verleger brachte man zum Anschluß. Bald nach seiner Gründung setzte sich der Verein mit dem Schweizer Verband in Verbindung, der zu Beginn des Jahres 1886, wie der Schiffchenstickerverband, eine Abordnung in den Bezirk der Handels- und Gewerbekammer zu Plauen schickte, die hier nach Möglichkeit die Gründung einer ähnlichen Organisation betreiben sollte. Der Erfolg ihrer Bemühung war der am 15. Februar von Kaufleuten, Fabrikanten und Lohnstickern gegründete Zentralverband der sächsischen Stickereiindustrie. Er zählte 2500, also über die Hälfte aller vorhandenen Maschinen. Seine Statuten lehnten sich an die Vorschriften des Schweizer Verbandes an. Man erließ Bestimmungen über Arbeitszeit, einen klassifizierten Minimallohn und ausschließlichen Verbandsverkehr. Des weiteren mußten sich die Mitglieder den zur Sicherung und Überwachung dieser Festsetzungen getroffenen Kontrollmaßregeln unterwerfen. Schließlich erwarb der Verband am 18. September 1886 das Recht der juristischen Person.[1]) Als Vorläufer dieser Organisation ist der im Jahre 1881 anläßlich der Stickschulfrage gegründete Verein für Maschinenstickerei in Plauen, dem sowohl Lohnstickmaschinenbesitzer als auch Fabrikanten angehörten, zu betrachten. In demselben Jahre hatten sich weiterhin aus dem gleichen Grunde die Maschinensticker, die der obige Verband nicht mitumfaßte, zusammengeschlossen. Sie gründeten am 11. Mai 1881 den Verein zur Pflege und Förderung der Stickereibranche, dessen Name später in den „Verband zur Hebung der sächsischen Maschinenstickerei“ umgeändert wurde. Zu praktischer Bedeutung ist indes keiner jener Verbände gekommen.[2])

Die Entwicklung des Zentralverbandes der sächsischen Stickereiindustrie war zunächst keine günstige. Wie aus dem Geschäftsberichte des Vorstandes — des Zentralkomitees — hervorgeht, gehörten dem Verbande im Jahre 1886 1901 Mitglieder mit 4063, d. h. über 90 % der im Kammerbezirk zu jener Zeit höchstens im Gang befindlichen 4500 Maschinen an. Seine Tätigkeit war eine erfolgreiche; trotz ungünstiger Geschäftszeit hat der Verband die Löhne auf gleicher Höhe zu erhalten vermocht. Schon im nächsten Jahre aber verringerte sich die Zahl der Mitglieder auf 1595 mit 3703 Maschinen. Nach dem Jahresbericht der Handels- und Gewerbekammer zu Plauen hat dieser Rückgang seinen Grund weniger in dem freiwilligen Aus-

---

[1]) HKB. 1886 S. 127.

[2]) vgl. Der gewerbliche Unterricht in der sächsischen Maschinenstickerei S. 351.

scheiden von Mitgliedern, als in der Abnahme der Maschinenzahl überhaupt, während andererseits die dem Verein noch fernstehenden Firmen nicht zum Anschluß zu bewegen waren.[1]) Im Jahre 1888 stieg die Zahl der Mitglieder sowohl als auch der Maschinen wieder, und zwar zählte man 1779 Mitglieder mit 3802 Maschinen. Die Zahl der Maschinen hat demnach weniger zugenommen als die Zahl der Mitglieder. Das lag einmal daran, daß die dem Verband neubeitretenden Lohnsticker fast durchweg nur je 1 Maschine besaßen, zum anderen aber daran, daß viele Maschinen teils ausrangiert, teils ans Ausland verkauft wurden, ohne durch neue ersetzt zu werden. Wie sehr der Verband schon im zweiten Jahre seines Bestehens an Bedeutung eingebüßt hatte, erhellt aus dem Berichte des Zentralkomitees. Man verletzte vielfach die Verbandsvorschriften, besonders die über den Minimallohn, und trat dann bei Bestrafung aus. Als ferner im Jahre 1888 die Verwaltungsstelle Plauen eine Erhöhung sämtlicher Minimallohnsätze vorschlug, protestierten die Plauenschen Arbeitgeber und drohten gleichfalls mit dem Austritt aus dem Verband.[2]) Eine solche Vereinigung konnte sich naturgemäß nicht lange halten. In den nächsten Jahren ging die Zahl der Mitglieder und der Maschinen immer mehr zurück. Sie betrug

im Jahre	Mitglieder	Maschinen
1889	1608	3482
1890	1665	3365
1891	1595	3100
1893	1398	2588
1894	877	1466.

Von Jahr zu Jahr wurde die Lage des Verbandes prekärer. 1891 hob die Schweiz in der offenbaren Absicht, bei der in diesem Jahre eingetretenen Geschäftsflauheit die sächsische Konkurrenz durch Billigkeit zu unterbieten, die Bestimmungen über die Lohnklassifikation und den Minimallohn auf. Das veranlaßte den sächsischen Verband, in gleicher Weise vorzugehen. Später führte er aber die Normen, allerdings in modifizierter Form, wieder ein. Da erfolgte im Jahre 1893 ein Massenaustritt von Fabrikanten und Verlegern, wodurch auch eine große Anzahl Lohnsticker sich zum Austritt bewogen fühlte. Aus diesem Grunde sowie infolge der amerikanischen Hochschutzzollgesetzgebung und dem damit im Zusammenhang stehenden Preissturz der Stickereierzeugnisse konnte sich der Verband nicht länger

[1]) HKB. 1887 S. 138.
[2]) HKB. 1888 S. 138.

halten, da er nicht imstande war, seine Bestimmungen den veränderten Verhältnissen anzupassen. Im Jahre 1894 hob man alle Verbandsbestimmungen auf. Damit war der Verband in sich zusammengestürzt. Man kann wohl sagen, daß er den Todeskeim schon in sich trug. Ein Verband, in dem die Mitglieder sich aus Kreisen zusammensetzen, deren Interessen in vielen Punkten auseinandergehen, wie das bei den Fabrikanten und Verlegern einerseits und den Lohnstickern andererseits der Fall ist, kann kaum jemals Großes leisten. Die Stellung des sächsischen Zentralverbandes war aber um deswillen besonders schwierig, weil den vielen kleinen Lohnstickern nur schwer klarzumachen war, daß der Verband es sich nicht zur Aufgabe gemacht hatte, Arbeit zu schaffen, sondern nur die Arbeitsverhältnisse zu regeln, und weil viele Fabrikanten, Verleger und Lohnsticker dem Verbande ferngeblieben waren, lediglich in der Absicht, durch Preisunterbietung Vorteile zu ziehen.[1]) Ferner ist es nach den Ausführungen Dr. Dietrichs in seinem am 14. März 1895 im Kaufmännischen Verein zu Plauen gehaltenen Vortrage als ein Fehler zu bezeichnen, daß der Einfluß der zum Verband gehörigen Fabrikanten und Verleger im Verhältnis zur Zahl der größeren und kleineren Lohnsticker nicht richtig bemessen war, da jeder Besitzer einer Lohnmaschine dasselbe Stimmrecht hatte wie der Besitzer zahlreicher Maschinen oder der Verleger, der dieselben beschäftigte.[2]) Immerhin bleibt der Zentralverband ein interessanter Versuch, die Betriebsverhältnisse durch ein internationales Kartell zu regeln. Seit jener Zeit hat man in der sächsischen Handmaschinenstickerei nie wieder versucht, die Industrie zu organisieren. In dem heute für die Handstickmaschinen in Betracht kommenden Gebiete, das sich um die Städte Auerbach, Schneeberg-Neustädtel und Eibenstock gruppiert, begnügt man sich mit der Gründung von Lokalverbänden. So besteht in Neustädtel ein Lohnmaschinenbesitzerverein, der zu seinen Mitgliedern auch Maschinensticker zählt. Seine Hauptaufgabe ist die Regelung des Krankenkassenwesens. Da der Verein sozialdemokratische Tendenzen verfolgt, stehen ihm etwa 80 % aller Lohnmaschinenbesitzer von Neustädtel fern. Ähnlich wie mit dem Lohnmaschinenstickerverband verhält es sich mit dem zu Eibenstock, doch gehört diesem der größte Teil der in Eibenstock ansässigen Lohnmaschinenbesitzer an. In Schneeberg besteht ein Maschinenstickerverein, dem auch Lohnmaschinenbesitzer angehören. Seine Aufgabe ist die Rege-

[1]) Dietrich, Dr. B., in „Unser Vogtland“ S. 256.
[2]) Dietrich, Dr. B., in „Unser Vogtland“ S. 255.

lung des Krankenkassenwesens. Wie in Neustädtel und Eibenstock ist die Färbung sozialdemokratisch.

Die Maschinensticker haben sich vielfach in den einzelnen Orten vereinigt, doch sind diese Vereine Turn- und Vergnügungsvereine, die meist sozialdemokratische Tendenzen verfolgen.

In der Schiffchenstickerei tauchte nach jenem ersten verunglückten Versuche der Gedanke einer Organisation erst im Jahre 1893 wieder auf. Um diese Zeit trat die sächsische Maschinenstickereiindustrie in eine Periode des Aufschwunges ein, als sich im Vogtland das Gerücht verbreitete, Frankreich habe in Sachsen eine größere Anzahl Stickmaschinen bestellt. Die Fabrikanten und Verleger fühlten sich dadurch in ihrer Stellung bedroht, denn es wäre ihnen in Frankreich ein schwerer Konkurrent erstanden. Fünf Fabrikanten aus Plauen versuchten daher unter Führung des Syndikus der Handelskammer, Dr. B. Dietrich, bei den beiden hauptsächlich in Betracht kommenden Maschinenfabriken zu Plauen und Kappel die Lieferung an Frankreich zu hintertreiben. Gegen das Versprechen der Fabrikanten, ihre Maschinen nur in Sachsen zu bestellen, erklärten sich die beiden Maschinenfabriken bereit, keine Stickmaschinen nach Frankreich auszuführen. Dieser Vorfall wurde zum Anstoß einer Organisation der Fabrikanten und Verleger. Ursprünglich beschränkte sich der Verein auf Plauen. Er bezeichnete sich als Fabrikantenverein der Stickerei- und Spitzenindustrie zu Plauen. Im Verlauf der Jahre schlossen sich ihm aber auch Mitglieder aus den übrigen Orten des Vogtlandes und darüber hinaus, ganz Sachsens, an. Daher änderte der Verein im Jahre 1906 seinen Namen und nannte sich Fabrikantenverein der Sächsischen Stickerei- und Spitzenindustrie. Die Mitgliederzahl betrug

1900/01	88
1901/02	119
1902/03	166
1903/04	233
1904/05	241
1905/06	255
1906/07	252.

Davon entfielen 1905/06 auf Plauen 224;
1906/07 220 auf die übrigen Orte des Kammerbezirks, demnach

1905/06	31
1906/07	32 Mitglieder.

Im Jahre 1906 gehörten dem Verein etwa 43% aller Stickerei- und Spitzenfirmen an, deren Zahl für 1906 auf ca. 430 ge-

schätzt wurde. Die Ziele des Fabrikantenvereins bezwecken die Hebung der Industrie. Indes zeigte es sich schon kurz nach seiner Gründung, daß er gewisse Schäden nur dann werde abstellen können, wenn entweder der allergrößte Teil der Fabrikanten und Verleger dem Verein beitreten würde oder eine Vereinigung der Lohnmaschinenbesitzer bestände, mit der er Hand in Hand gehen könnte. Die Entwicklung der Verhältnisse ergab den zweiten Weg.

Nachdem sich der frühere Verband der Lohnmaschinenbesitzer aufgelöst hatte, bestand die alte Unsicherheit in den Lohnverhältnissen wieder in vollem Umfange. Im Jahre 1896 war die Schiffchenlohnstickerei auf den denkbar niedrigsten Preisen angelangt. Die Stickmaschinen waren zum Teil in die Hände von Personen übergegangen, die der Industrie seither fernstanden und die gar nicht in der Lage waren, eine vernünftige Kalkulation durchzuführen. Unter diesen Verhältnissen litten Fabrikanten, Verleger und Lohnsticker; diese selbst am meisten. Um in Zukunft unberechtigte Lohnschwankungen zu verhindern und um eine Gesundung der bestehenden Schäden herbeizuführen, stellte sich die Notwendigkeit heraus, Maßregeln zur Regelung der Betriebsverhältnisse zu ergreifen. Am Schluß des Jahres machten deshalb einige Fabrikanten den Versuch, die Lohnsticker zu organisieren. Der einsichtigere Teil der Lohnsticker unterstützte die Fabrikanten, und so konnte zu Beginn des Jahres 1897 ein Verein der Lohnsticker begründet werden.[1]) Der Verein hatte den Erfolg, daß sich die Löhne befestigten. Da aber zu viele Lohnmaschinenbesitzer den Anschluß verweigerten, so schlief die Bewegung im selben Jahre wieder ein. Nach diesem zweiten mißglückten Versuch kamen für die Schiffchenstickerei einige Jahre des Aufschwungs. Die Zahl der neuaufgestellten Maschinen vermehrte sich rapid, während gleichzeitig noch mehr Elemente ohne die nötige Geschäftskenntnis eindrangen. Wurden doch allein im Jahre 1902 im Vogtland 2000—3000 Stickmaschinen neuaufgestellt, und zwar zum großen Teil von Leuten, die der Stickereiindustrie vollständig fremd gegenüberstanden.[2]) Die Folgen zeigten sich bald. Infolge des Überangebots von Lohnstickmaschinen sanken die Löhne in erschreckender Weise. Wie die Pilze schossen als notwendige Konsequenz jene Verleger hervor, die ohne Kapital und daher ohne irgendwelches Risiko etwas zu verlieren bei dem allgemeinen Drunter und Drüber für sich möglichst viel zu

[1]) HKB. 1896 S. 241/42.
[2]) HKB. 1902 S. 177.

gewinnen suchten. Die Unterzählungen wurden eine allgemeine Erscheinung. Da griffen denn die Lohnsticker wieder zur Organisation. Am 17. Januar 1904 versammelten sich in Plauen 117 Lohnmaschinenbesitzer aus Plauen, Falkenstein, Pausa, Treuen, Auerbach, Mühltroff und vielen umliegenden Dörfern zur Gründung eines Vereins, der noch heute besteht.

Nach § 1 führt er den Namen „Verein der Lohnschiffchenmaschinenbesitzer". Er hat seinen Sitz in Plauen. Der Zweck ist nach § 2 die Wahrung der allgemeinen Interessen der Lohnschiffchenmaschinenbesitzer dadurch, daß er über praktische gewerbliche Fragen eine gemeinsame Verständigung unter seinen Mitgliedern und geeignetenfalls ein gemeinsames Vorgehen derselben herbeiführt. Die durchschlagenden Gesichtspunkte für die Ziele des Vereins sind Wiederherstellung und Aufrechterhaltung von Treu und Glauben. Aufnahmefähig sind nach § 4 Personen in Sachsen und den angrenzenden deutschen Bundesstaaten, welche die Lohnstickerei gewerbsmäßig betreiben oder betrieben haben. Man will also auch frühere Lohnsticker dem Vereine erhalten. Aufnahmefähig sind, wie aus § 12 hervorgeht, auch Frauen. Der Verein wird gerichtlich und außergerichtlich durch den Vorstand vertreten. Dieser setzt sich zusammen aus dem Vorsitzenden, seinem Stellvertreter, einem Schriftführer und einem Kassierer, die sämtlich ihren Wohnsitz in Plauen haben müssen (§ 9). Nach § 9 wird ferner ein Ausschuß gebildet, der einschließlich des Vorstands 15 Mitglieder zählt. Diesem Ausschuß sind gewisse Funktionen übertragen, z. B. die Festsetzung der Jahresbeiträge innerhalb der satzungsgemäßen Höhe von 2—5 Mk. In der Mitgliederversammlung ist jedes Mitglied stimmberechtigt, und zwar ist das Stimmenverhältnis nach der Zahl der Maschinen geregelt:

Mitglieder	mit	bis 2	Maschinen	haben	1	Stimme
„	„	3— 5	„	„	2	Stimmen
„	„	6—10	„	„	3	„
„	„	11—15	„	„	4	„
„	„	16—20	„	„	5	„
„	„	über 20	„	„	6	„ (§ 12).

Am 13. Februar 1904 wurde der Verein als juristische Person in das Vereinsregister des Amtsgerichts zu Plauen eingetragen. Seine Entwicklung war eine stetig fortschreitende. Durch Wanderversammlungen hat er sich an den verschiedensten Orten des Vogtlands immer neue Mitglieder zu erwerben vermocht. Dem Verein gehörten zur Zeit seiner Gründung 151 Mitglieder mit 700 Maschinen an. In den nächsten Jahren stieg die Zahl der Mitglieder

1905 auf 697
1906 „ 779
1907 „ 836.

Die Zahl der Maschinen nahm in folgender Weise zu:

1905 : 2188 Maschinen
1906 : 2233 „
1907 : 2498 „

Die ausgedehnte Verbreitung ergibt sich aus folgender Übersicht, die nach dem Stande von Ende Mai 1906 bearbeitet worden ist.

Ort	Zahl der Mitglieder	Zahl der Maschinen
Altmannsgrün	10	30
Auerbach	7	23
Beerheide	10	19
Bergen	28	92
Brambach	1	3
Brotenfeld	2	4
Crinitzleithen	1	1
Dobareuth	2	7
Dölau	1	2
Dorfstadt	17	83
Eich	1	3
Ellefeld	42	78
Elsterberg	2	17
Falkenstein	53	101
Frankendorf	1	2
Friedrichsgrün	16	19
Gefell	1	27
Gößwein b. Pirk	1	3
Greiz	2	5
Grünbach	13	31
Hammerbrücke	16	24
Hartmannsgrün	3	3
Hermannsgrün	1	5
Kauschwitz	3	9
Kottengrün	8	45
Kürbitz	9	26
Lengenfeld	5	7
Lottengrün	1	7
Magwitz	1	6
Mechelgrün	1	5
	259	687

Ort	Zahl der Mitglieder	Zahl der Maschinen
Übertrag	259	687
Meßbach	1	3
Mulde bei Schöneck	1	6
Mühltroff	7	23
Mylau	1	3
Netzschkau	1	2
Neudorf bei Falkenstein	3	7
Neustadt	10	30
Noßwitz	1	4
Oberlauterbach	2	3
Oberreichenau	1	2
Ölsnitz	4	7
Pausa	54	163
Pillmannsgrün	2	9
Plauen	211	806
Plauen-Chrieschwitz	9	19
Plauen-Reusa	13	26
Poppengrün	4	11
Rebesgrün	26	49
Reißig	2	5
Rempesgrün	3	13
Reumtengrün	13	19
Rodewisch	5	13
Rodlera	2	2
Rothenkirchen	1	5
Schauenstein	1	10
Schleiz	1	6
	638	1933

Ort	Zahl der Mitglieder	Zahl der Maschinen	Ort	Zahl der Mitglieder	Zahl der Maschinen
Übertrag	638	1933	Übertrag	688	2103
Schönau	4	8	Tirpersdorf	4	41
Scholas	1	3	Treuen	31	101
Schreiersgrün	19	84	Untereichicht	1	2
Siehdichfür	2	2	Unterkoskau	3	7
Stenn	1	3	Unterlauterbach	7	36
Syrau	1	15	Veitenhäuser	2	8
Taltitz	2	6	Weischlitz	5	5
Tanna	9	26	Werda	22	64
Theuma	1	3	Wernesgrün	1	4
Thiergarten	10	20	Zaulsdorf	1	4
	688	2103	76 Orte	765	2375.

Gegenwärtig bestehen also in der sächsischen Schiffchenmaschinenstickerei der Fabrikanten- und der Lohnmaschinenbesitzerverein nebeneinander.

b) Die Maßnahmen zur Regelung der Betriebsverhältnisse.

Die Maßnahmen, die der Fabrikanten- und der Lohnmaschinenbesitzerverein zur Regelung der Betriebsverhältnisse und damit zur Hebung der Industrie ergriffen haben, sind einmal solche, die jeder Verein für sich, unabhängig vom andern, getroffen und durchgeführt hat, zum andern solche, die sie gemeinsam zur Durchführung bringen, weil es sich um Einrichtungen handelt, die die Kräfte eines Vereins übersteigen, und weil bedeutende Produktionsgruppen daran interessiert sind.

Es würde indes zu weit führen, wollte man alle Maßnahmen darstellen, geschweige denn auf die oft recht bedeutsamen Vorschläge eingehen, wodurch beide Vereine eine Regelung der Betriebsverhältnisse herbeizuführen suchten. Der Fabrikantenverein hat z. B. beschlossen, um zu verhindern, daß die Einkäufer zum Zwecke des Offertemachens ohne Bestellung in den Hotels aufgesucht würden, wodurch leicht der Ruf der Industrie geschädigt werden kann, Karten mit einjähriger Gültigkeit einzuführen. Der Preis einer Jahreskarte beträgt 25 Mk. Er wird an die betreffenden Hoteliers bezahlt, die dafür die Verpflichtung trifft, regelmäßig Listen der Einkäufer aufzustellen und auszuhängen, ferner während bestimmter Stunden den Verkehr zwischen den Karteninhabern und den Einkäufern persönlich oder durch besondere Angestellte zu vermitteln und zu regeln sowie den

Karteninhabern jederzeit, soweit möglich, etwa gewünschte Auskünfte über die Einkäufer zu erteilen.[1])

Indirekt sucht der Fabrikantenverein eine Besserung der Betriebsverhältnisse durch eine allgemeine Hebung der Industrie herbeizuführen, indem er durch Petitionen den Bau von Eisenbahnen einzuleiten sich bemüht, indem er die Schäden im Post- und Telegraphenwesen aufzudecken sucht, soweit sie sich im Industriegebiet bemerkbar machen. Auch günstige Handelsverträge und Zolltarife erstrebt der Verein. Von weittragender Bedeutung würde weiterhin für die Regelung der Betriebsverhältnisse die Gründung eines Verbandes zur Aufstellung und Durchführung einheitlicher Lieferungsbedingungen sein, wie ihn der Fabrikantenverein seit dem vorigen Jahre anstrebt und der als internationales Kartell mit der Schweiz gedacht ist. In einer am 8. Juni 1907 abgehaltenen Versammlung beschloß der Verein, die Gründung einer sich nicht nur auf die Mitglieder des Fabrikantenvereins beschränkenden Vereinigung zur Einhaltung gewisser Verkaufs- und Lieferungsbedingungen in die Wege zu leiten. Eine Kommission zur weiteren Verfolgung dieses Planes wurde eingesetzt, deren Mitglieder sich bei der Geschäftsstelle des sächsisch-thüringischen Webereiverbandes in Greiz über die Ziele, das Wirken und die Organisation dieses Verbandes persönlich unterrichteten. Durch ein Rundschreiben an sämtliche Stickerei- und Spitzenfirmen suchte die Kommission die Gründung eines solchen Verbandes zu propagieren. Daß man in den Kreisen der Beteiligten die Notwendigkeit einer derartigen Einrichtung anerkennt, zeigt sich darin, daß Mitte des Jahres 1907 bereits 143 Firmen ihre Bereitwilligkeit erklärt haben, sich dem zu gründenden Verbande anzuschließen. Mit der Schweiz trat die Kommission bereits in Verbindung. Der Verlauf der Verhandlungen soll ein günstiger sein, so daß zu hoffen steht, daß in der nächsten Zeit ein Kartell zur Abmachung und Einhaltung gewisser Lieferungsbedingungen zwischen der sächsischen und Schweizer Stickereiindustrie zustande kommt. — Auch dem Überhandnehmen der Ramschgeschäfte und ihrer drückenden Konkurrenz sucht der Fabrikantenverein zu steuern. Unter den vielen Vorschlägen, die gemacht worden sind, verdient eine in jüngster Zeit geplante Regelung ihrer Originalität halber Erwähnung. Man will die Ramschgeschäfte zwingen, sich lediglich auf den Ankauf und Verkauf fertiger, aus irgendwelchem Grunde fehlerhafter Ware zu beschränken. Es soll ihnen also die Möglichkeit genommen werden, selbst produzieren zu lassen.

[1]) FV. 1905/06 S. 7.

Um dies zu erreichen, müßte zunächst verhindert werden, daß die Partiewarenhändler Rohware bei den Appreturanstalten ausrüsten lassen können. Deshalb sollten sich die Fabrikanten und Verleger in ihrer Gesamtheit verpflichten, bei Appreteuren, die für Ramscher arbeiten, ihrerseits Waren nicht mehr bleichen, färben und appretieren zu lassen. Damit nun diese Maßregel nicht ein Problem bleibe, müßte den Partiewarenhändlern gleichzeitig der Ausweg abgeschnitten werden, Rohwaren indirekt mit Hilfe von Lohnstickern oder Fabrikanten und Verlegern, die ihre Firma als Deckmantel hergeben, ausrüsten zu lassen. Daher fordert man, daß die Appreteure für Lohnsticker zukünftig überhaupt nicht, für Fabrikanten und Verleger aber dann nicht mehr arbeiten, wenn diesen nachgewiesen wird, daß sie unter ihrem Namen Waren von Ramschgeschäften zur Appretur gegeben haben. Da aber der Lohnsticker bisweilen vom Verleger Rohware wegen mangelhafter Ausführung oder verspäteter Lieferung zurückerhält, so soll dieser von dem betreffenden Verleger verlangen, die zurückgegebenen Stickereien auf seinen Namen zum Selbstkostenpreise für ihn ausrüsten zu lassen, anderntalls sich eine Bescheinigung ausstellen lassen, daß die Ware zurückgegeben wurde, und daß er berechtigt sei, sie für sich appretieren zu lassen. Weigert sich der Verleger, sowohl die Ware appretieren zu lassen als auch die verlangte Bescheinigung auszustellen, dann sollte der Vorstand des Fabrikantenvereins dem Lohnsticker auf Ansuchen zu seinem Rechte verhelfen und dafür sorgen, daß ihm die Ware appretiert wird. Aber noch weiter geht der Vorschlag. Man will den Ramschern auch die Möglichkeit nehmen, sich durch Kauf in den Besitz der Rohstoffe zu setzen. Daher sollten sich alle Fabrikanten und Verleger verpflichten, denjenigen Agentur- und Kommissionsgeschäften, von denen sie ihre Rohstoffe beziehen, so lange keine Aufträge mehr zu erteilen, als diese an Partiewarenhändler liefern. Endlich sollten auch die Zeichner veranlaßt werden, Ramschern keine Muster und Schablonen zu verkaufen. Damit glaubt man den Kreis zur Abwehr der unlauteren Konkurrenz der Partiewarenhändler geschlossen zu haben. Die gleichen Maßnahmen sollen angewandt werden gegen die in den letzten Jahren sich bemerkbar machende unlautere Konkurrenz gewisser Kommissionsgeschäfte, die bestickte Rohware unter Ausnutzung der Notlage kleiner Lohnsticker und Fabrikanten zu den niedrigsten Preisen aufkaufen, sie dann appretieren lassen und hierauf unter der Flagge des regulären Kommissionsgeschäfts mit entsprechendem Nutzen an ihre Kommittenten liefern.

Dieser Vorschlag, wie er in Fabrikanten- und Verleger-

kreisen gemacht wurde, würde wohl das Ramscherunwesen wie auch die Schäden im Kommissionsgeschäft beseitigen, wenn es dem Fabrikantenverein gelänge, die Probe auf das allgemeine Solidaritätsgefühl erfolgreich durchzusetzen. Bei der großen Differenzierung des Fabrikanten- und Verlegerstandes und seiner umfassenden Verbreitung über ein weites Gebiet scheint mir dies aber sehr wenig wahrscheinlich. Der Verein besteht 15 Jahre und doch steht ihm noch eine sehr beträchtliche Anzahl Fabrikanten und Verleger fern. Da aber ein gesetzlicher Zwang zum Anschluß nicht ausgeübt werden kann, so werden gerade die Elemente, die auch jetzt mit den Ramschern in Verbindung stehen, dem Verein fernbleiben. Ferner ist es wenig wahrscheinlich, daß die Appreturanstalten sich zwingen lassen, nur Arbeit auszuführen, die der Fabrikantenverein ihnen gestattet. Es müßte ihnen auch verboten werden, für Privatpersonen jemals Rohwaren auszurüsten, um zu verhindern, daß diese für Ramscher die Ausrüstung besorgen lassen. Dazu wäre eine ständige Überwachung und Kontrolle ihrer Betriebe nötig. Auch hier wird es „Abtrünnige“ geben, die selbst die Drohung der Arbeitsentziehung nicht wird schrecken können. Der wichtigste Faktor indes, der den Plan des Fabrikantenvereins wird zu Wasser werden lassen, sind die Lohnsticker. Es ist heute ausgeschlossen, daß die Mehrzahl der Fabrikanten ohne Lohnsticker auskommen kann, von den Verlegern nicht zu reden. Die Lohnsticker aber werden kaum jemals dem Vorschlag des Fabrikantenvereins ihre Zustimmung geben, der für sie wie für die Appreturanstalten den Verlust ihrer Selbständigkeit mit sich bringt. Um ein paar Ramscher und betrügerische Kommissionäre, mögen sie auch als schädlich anerkannt sein, will man zwei selbständige Produktionsgruppen zu Handlangern der Fabrikanten und Verleger machen. In Zukunft würde es für den Lohnsticker unmöglich sein, sich allmählich zum Fabrikanten aufzuschwingen. Plötzlich nur müßte der Übergang erfolgen, denn erst wenn seine Firma als die eines Fabrikanten eingetragen ist oder wenn ihn der Fabrikantenverein schriftlich dazu qualifiziert hat, würden für ihn die Appreturanstalten arbeiten dürfen. Und wer garantiert in schlechten Zeiten dem Lohnsticker auskömmlichen Verdienst, wenn er nicht die Möglichkeit hat, auch selbst zu fabrizieren. In solchen Zeiten würde sowohl von den Lohnstickern wie von den Appreturgeschäften jede Abmachung durchbrochen werden. Aber schon in normalen Zeiten würde es der bisherigen Selbständigkeit des Lohnstickers direkt widerstreben, wenn er gezwungen sein soll, den Verleger, nachdem dieser ihm erst die Ware zurückgegeben hat, noch zu bitten, die Ausrüstung für

ihn zu übernehmen, oder wenigstens eine Bescheinigung auszustellen, daß der Lohnsticker ausnahmsweise einmal berechtigt sei, das Produkt selbst ausrüsten zu lassen. Die Bevormundung würde meines Erachtens wohl zu weit gehen. Ob die Durchführung dieses Vorschlags überhaupt noch nötig ist, wird die Zukunft lehren. In der vom Lohnmaschinenbesitzerverein gegründeten Einkaufsstelle für Retourwaren scheint ein Weg gefunden zu sein, das Ramscherwesen zu beseitigen. Kein Lohnsticker oder Fabrikant oder Verleger wird einem Partiewarenhändler seine Ware anbieten, wenn er bessere Gelegenheit hat, sie abzusetzen.

Anderer Art als die Maßnahmen des Fabrikantenvereins sind die, welche der Lohnmaschinenbesitzerverein durchzuführen sich bemüht. Sein Tätigkeitskreis ist enger gezogen, und seine Maßregeln gelten vorwiegend der Abhilfe bestehender Schäden in der Schiffchenmaschinenlohnstickerei. Um den Lohnschwankungen Einhalt zu tun, wurde ein Minimallohntarif aufgestellt, der von Zeit zu Zeit revidiert und den Verhältnissen angepaßt wird. Eine am 4. Oktober 1905 beschlossene und allseitig als dringendes Bedürfnis anerkannte Zeitung des Lohnmaschinenbesitzervereins bezweckt, den Mitgliedern allgemeine Aufklärung, besonders über alle Vorgänge der Industrie, zu bringen. Anfangs nur alle 14 Tage erscheinend, wird das Blatt seit dem 1. Januar 1906 allwöchentlich herausgegeben. Der Vorstand und der Ausschuß des Lohnmaschinenbesitzervereins haben es sich zur besonderen Aufgabe gemacht, auf dem Gebiete des Ramscherwesens Wandlung zu schaffen und Mittel zur Abwendung des Übelstandes aufzusuchen. Der Verein nimmt keine Mitglieder auf, die zu Ramschern arbeiten, und bestraft die Mitglieder, die mit Partiewarenhändlern in Geschäftsverbindung treten. Durch Petitionen hat man den Stadtrat in Plauen zu entsprechenden Maßnahmen zu veranlassen gesucht. Die beste Abhilfe hat aber der Lohnmaschinenbesitzerverein in der Errichtung einer Einkaufsstelle für Retourwaren zu Anfang dieses Jahres geschaffen. Wie mir von berufener Seite erklärt wurde, läßt die Entwicklung der neuen Institution seit den wenigen Monaten ihres Bestehens einen günstigen Erfolg hoffen. Die Lohnsticker machen vielfach von ihr Gebrauch. Kommt man späterhin dem Bedürfnis so weit entgegen, daß man mit der Einkaufsstelle eine Lombardierungsstelle verbindet, um den in augenblicklicher Geldnot Befindlichen schnell die nötigen Summen zu verschaffen, so ist meines Erachtens, falls die Einkaufsstelle nicht nur den Vereinsmitgliedern zur Verfügung steht, der beste Weg geschaffen, der zur Regelung des Ramscherwesens führen wird, ohne in die

Interessen anderer Produktionsgruppen einzugreifen. Als eine Schöpfung bleibenden Wertes ist dann die Gründung einer Garnbezugsgenossenschaft in Plauen zu erwähnen. Bekanntlich hat in der sächsischen Maschinenstickerei der Lohnsticker das zur Herstellung der Stickereien nötige Garn selbst zu besorgen. Es ist nun für den gewöhnlichen Mann außerordentlich schwierig, die Schwankungen des Garnmarktes zu übersehen sowie die Qualität der Garne wirklich festzustellen. Von der Güte des Garnes hängt aber die Dauerhaftigkeit und damit zum großen Teil der Ruf der Stickereien ab, von seinem Preise teilweise der dem Lohnsticker bleibende Reingewinn, also die Rentabilität des Betriebes. Daher gründete der Lohnmaschinenbesitzerverein im September 1906 eine Garnbezugsgenossenschaft in der Form einer G. m. b. H., um seinen Mitgliedern gutes und dabei billiges Garn zu beschaffen sowie um eine größere Unabhängigkeit dieser herbeizuführen. Mitglieder können nur Lohnmaschinenbesitzer werden, die gleichzeitig dem Lohnschiffchenmaschinenbesitzerverein angehören. Den Genossen werden die größtmöglichen Vorteile gewährt, als hoher Skonto usw. Der verbleibende Reingewinn kommt ebenfalls den Mitgliedern zugute. Um das zur Gründung der Genossenschaft nötige Kapital zu beschaffen, wurden Einzahlungen von je 100 Mk. vorgesehen, wofür Anteilscheine ausgehändigt wurden. Zunächst gab man 500 solcher Scheine aus. Jedes Mitglied, das beitreten will, muß einen Anteilschein erwerben. Das Grundkapital kann jederzeit durch Ausgabe neuer Anteilscheine erweitert werden. Als die Gründung der Garnbezugsgenossenschaft am 2. April 1906 beschlossen wurde, zeichneten 37 Mitglieder sofort 12000 Mk. Daraus erhellt am besten, wie dringend das Bedürfnis dieser Einrichtung war. Den Mitgliedern der Genossenschaft bleibt es unbenommen, ihr Garn auch anderwärts zu beziehen. Dem Käufer bei der Genossenschaft wird bei einem Ziele von 30 Tagen ein Skonto von 6 % gewährt, der indes wegfällt, wenn eine längere Zeit gewünscht wird. Das Versäumen des verlängerten Termins hat zur Folge, daß die Genossenschaft für den Säumigen keine Lieferung mehr ausführt. Die scharfen Bestimmungen über die Begleichung der Garnrechnung und die Gewährung eines hohen Skontosatzes bei Zahlungen innerhalb 30 Tagen sind ihrer erzieherischen Wirkung wegen für die Industrie von besonderem Vorteil. Der hohe Skontosatz bewirkt in der Regel, daß die Käufer nach 30 Tagen bezahlen. Ein Versäumen eines verlängerten Termines ist aber äußerst selten, da die Mitglieder die Vorteile der Genossenschaft zu genau erkannt haben, als daß sie sie aufs Spiel setzen.

Die Entwicklung der Garnbezugsgenossenschaft ist eine überaus günstige. Schon im ersten Berichtsjahre belief sich der Umsatz auf 60440 Mk. 32 Pf. Am 1. Oktober 1906 mußte in Werdau eine Filiale errichtet werden. Am Schlusse des Jahres 1906, also nach 7monatlichem Bestehen, zählte die Genossenschaft 120 Mitglieder. Das Geschäftsguthaben betrug 25600 Mk., der Reingewinn 1935,24 Mk., die Haftsumme der Genossen 28300 Mk., die Dividende 10 %. Unter den vom Lohnmaschinenbesitzerverein allein errichteten Institutionen verdient schließlich noch Erwähnung die Kreditauskunftstelle. Sie wurde am 22. August 1906 vom Verein ins Leben gerufen, um seinen Mitgliedern Gelegenheit zu geben, sich über die Kreditfähigkeit der Fabrikanten und Verleger zu orientieren und sich gegen event. drohende Schädigungen zu sichern. Die Auskunftei, die einem Plauenschen Auskunftbureau angeschlossen ist, erfreut sich steigender Beliebtheit. Seit ihrem Bestehen wurde sie 200 mal in Anspruch genommen.

Außer diesen von den beiden Vereinen, dem Fabrikanten- und dem Lohnmaschinenbesitzerverein, zur Regelung der Betriebsverhältnisse durchgeführten Maßnahmen kommen die in Betracht, deren Vornahme ihren vereinbarten Kräften obliegt. Es sind die Maßregeln, die der Lohnmaschinenbesitzerverein sich in § 2 Abs. 2 seiner Satzungen als besondere Aufgaben zum Ziele gesetzt hat:

a) Einführung eines Stich- und Zählregulativs für die Schiffchenstickerei, um die Unterzählung der Schablonen zu unterbinden;

b) Errichtung eines Schiedsgerichts zur Schlichtung von Streitigkeiten aus Werkverträgen über die Herstellung von Schiffchenstickereien;

c) die Regelung der Arbeiterverhältnisse, insbesondere die Annahme von Arbeitern in der Schiffchenstickerei.

Die Arbeiterverhältnisse hat man durch die Errichtung eines Arbeitsnachweises zu regeln versucht, also auf sozialer Basis. Daher soll hierauf unter der Darstellung der sozialen Verhältnisse eingegangen werden.

Durch das Fehlen jeder Form, nach der in der Schiffchenstickerei die Muster zu zeichnen und die Stiche zu zählen waren, hatte sich in den beteiligten Kreisen eine große Unsicherheit über die Art und Weise der Zeichnung und der Berechnung der Stichzahlen herausgebildet. Unlautere Elemente mißbrauchten diese Unsicherheit zu einer die reellen Geschäfte und die Industrie schwer schädigenden Lohn- und Preisdrückerei, und häufig genug wurde sie die Ursache von Streitigkeiten zwischen

den Fabrikanten und Verlegern einerseits und den Lohnmaschinenbesitzern und Stickern andererseits. Unterzählungen kamen in der sächsischen Maschinenstickerei eigentlich immer vor. In bedrohlicher Weise wuchsen sie aber erst seit 1902, als man die Zahl der Maschinen um Tausende vermehrte. Durch das Überangebot von Lohnmaschinen bildeten sich Verleger und Fabrikanten ohne Kapital heraus, denen es vielfach nur darum zu tun war, in kurzer Zeit soviel als möglich für sich beiseite zu schaffen. Die Mittel, deren sie sich dabei bedienten, waren das Ausgeben unterzähliger Schablonen und das Herabdrücken des Lohnes bei Erteilung der Aufträge, sowie das Herausrechnen von Abzügen für angeblich fehlerhafte Ausführung bei der Ablieferung der Produkte. Die Schar dieser Fabrikanten und Verleger wird vermehrt durch die Partiewarenhändler. Sie erteilen Lohnmaschinenbesitzern und kleinen Fabrikanten Aufträge auf Stickereien, wozu sie Grundstoff und Schablone liefern. Diese aber enthält häufig genug viel mehr Stiche, als auf ihr angegeben sind, so daß der Lohnsticker oder Fabrikant diese umsonst sticken muß. Das System der Unterzählungen unterstützen vielfach die Zeichner, indem sie, entsprechend dem Wunsche ihrer Auftraggeber, die Stichzahlen nur mit Bleistift auf die Schablonen schreiben, so daß diese dann die wirkliche Stichzahl beseitigen und sie durch eine niedrigere ersetzen. Zu dem System der Unterzählungen gehört auch die ebenfalls ziemlich häufige Erscheinung des Stickens nach Probe. Der Verleger übergibt dem Lohnsticker neben der Schablone eine Probe bereits gestickter Ware und verlangt, daß dieser das gleiche Erzeugnis herstellt. In vielen Fällen ist nun die Schablone nach der Probe erst hergestellt worden, wobei der Verleger eine bestimmte Zahl Stiche vorgeschrieben hat, die der Zeichner einzeichnet. In diesem Falle braucht also die Schablone nicht falsch gezählt zu sein. Da aber in der Schablone häufig weniger Stiche enthalten sind als in der Probe, der Lohnsticker aber ein dieser gleiches Erzeugnis herzustellen hat, so muß er eine ganze Anzahl Stiche umsonst hineinarbeiten.

Um eine Gesundung der unliebsamen Verhältnisse herbeizuführen, verbanden sich im Jahre 1903 der Fabrikanten- und der Lohnmaschinenbesitzerverein, ferner der Verein selbständiger Musterzeichner, der Verein der Musterzeichner, der Verein der Schiffchensticker und die Lohnkommission der Schiffchensticker zur Ausarbeitung eines Stichregulativs, d. h. Bestimmungen über die Mindestzahl der in eine Schablone einzuzeichnenden und zu zählenden Stiche. Die Ausarbeitung eines solchen Regulativs wurde einer Kommission aus Fabrikanten und

Verlegern, Lohnstickern, Zeichnern und Stickern übertragen. Bereits am 2. Mai 1904 konnte das Regulativ in Kraft treten. Sein Wert liegt besonders darin, daß alle in Betracht kommenden Produktionsgruppen an der Schöpfung beteiligt waren. Die Vorschriften sind zu detailliert und für den Nichtfachmann zu speziell gehalten, als daß sie im Auszug hier wiedergegeben werden könnten. Erwähnt sei nur, daß nach § 19 auf der Schablone außer der Zahl der Stiche die der Stichweite entsprechende Garnnummer angegeben sein muß. Die Schablone ist mit dem Firmenstempel des Fabrikanten oder Verlegers zu versehen. Die Verwendung von roter Tinte, die die Augen überaus angreift, ist tunlichst zu vermeiden! Um die Durchführung des Stichregulativs zu gewährleisten, ergab sich die Notwendigkeit, eine Zählstelle zu schaffen sowie Bestimmungen über die Aufgaben dieser Institution zu erlassen. Die Einrichtung der Zählstelle und die Festsetzung des Zählregulativs wurde vom Fabrikanten- und vom Lohnmaschinenbesitzerverein gemeinsam vorgenommen. Beide trugen auch zu gleichen Teilen die entstandenen Kosten. Im Juni des Jahres 1904 trat die Zählstelle in Tätigkeit. Sie hat in erster Linie die Aufgabe, durch Nachprüfung festzustellen, ob Schablonen, die ihnen vorgelegt werden, richtig gezeichnet und gezählt sind. Bei Schablonen, die nach dem 2. Mai 1904 fertiggestellt sind, sind für die Feststellung der Stichzahl die Vorschriften des an diesem Tage in Kraft getretenen Stichregulativs für die sächsische Schiffchenstickerei maßgebend. Die Nachprüfung der der Zählstelle übergebenen Schablonen hat sich auch darauf zu erstrecken, ob, abgesehen von der Stichzahl, bei der Herstellung auch im übrigen die Vorschriften des Stichregulativs eingehalten sind (§ 1 des Regulativs der Zählstelle). Nach § 2 werden mit der Prüfung der Schablonen zwei Zeichner beauftragt, von denen der eine dem Verein selbständiger Musterzeichner, der andere dem Verein der Musterzeichner zu Plauen angehören soll. Wird nun einem der beiden Zeichner vom Vorstande des Fabrikanten- oder des Lohnmaschinenbesitzervereins eine Schablone zwecks Nachzählung übersandt, so hat er den Auftrag binnen zwei Tagen zu erledigen und alsdann die Schablone ohne Angabe der von ihm festgestellten Stichzahl dem anderen Zeichner zuzuschicken, der sich seinerseits der Nachzählung binnen der gleichen Frist zu unterziehen hat. Beide haben die von ihnen festgestellte Stichzahl mit Angabe der Zahl der einzelnen Sticharten (§ 18 des Regulativs) jeder für sich demjenigen Vorstande anzuzeigen, von welchem ihnen der Auftrag zur Nachprüfung zugegangen ist. Sind, abgesehen von der Stichzahl, Verstöße gegen die

übrigen Bestimmungen des Stichregulativs festgestellt worden, so sind sie gleichfalls mitzuteilen. Weichen die festgesetzten Stichzahlen voneinander ab, beträgt jedoch ihr Unterschied nur 20 Stiche oder weniger auf das Tausend, so ist diejenige Stichzahl, um die beide Zählungen differieren, zu halbieren und die so ermittelte Zahl als die durch die Zählstelle gefundene auf der Bescheinigung, die über die erfolgte Nachzählung ausgestellt wird, einzutragen. Kommt bei dieser gemeinschaftlichen Nachzählung eine Einigung zwischen den beiden Zählern nicht zustande, so ist von ihnen sofort an denjenigen Vereinsvorstand Anzeige zu erstatten, der den Auftrag zur Nachzählung gegeben hat. Dieser hat sich sodann ohne Verzug mit dem anderen Vorstande in Verbindung zu setzen. In diesem Falle hat die Feststellung der Stichzahl nach Gehör der beiden Zeichner durch einen Ausschuß zu erfolgen (§ 4 des Regulativs). Das Zählregulativ legt also besonderen Wert auf eine schnelle Erledigung eines jeden Auftrages, wie das im Interesse der Beteiligten liegt. Da auch Nichtmitglieder beider Vereine das Recht haben, bei der Zählstelle Schablonen nachzählen zu lassen, so gewährt man den Mitgliedern einen Vorzug, um auf diese Weise zum Anschluß an den Verein anzuregen. Während die ersteren für die Zählung von 1000 Stichen 30 Pfennig zu bezahlen haben, beträgt der Preis für Mitglieder nur 10 Pfennig.

Das dritte Glied in der Kette der Schöpfungen, die aus der gemeinsamen Tätigkeit des Fabrikanten- und Lohnmaschinenbesitzervereins hervorging, ist die Errichtung eines Schiedsgerichts zur Schlichtung von Streitigkeiten aus Werkverträgen. Am 15. September 1904 traten die von beiden Vereinen angenommenen Statuten für das Schiedsgericht der sächsischen Stickerei- und Spitzenindustrie in Kraft. Das Schiedsgericht hat seinen Sitz in Plauen, kann aber auch an anderen Orten zusammentreten. Die Kosten der Errichtung und Unterhaltung werden, soweit sie nicht in den Einnahmen Deckung finden, vom Fabrikanten- und Lohnmaschinenbesitzerverein zu gleichen Anteilen getragen (§ 3). Das Schiedsgericht ist zuständig, wenn die Parteien seine Anerkennung aussprechen. Es besteht aus dem Vorsitzenden und 32 Beisitzern, die zur Hälfte Fabrikanten oder Verleger der Stickerei- und Spitzenindustrie, zur anderen Hälfte Lohnmaschinenbesitzer sein müssen (§ 5). Das Schiedsgericht verhandelt und entscheidet unter Zuziehung eines Protokollführers in der Besetzung von fünf Mitgliedern mit Einschluß des Vorsitzenden. Fabrikanten und Lohnsticker müssen stets in gleicher Zahl zugezogen werden (§ 6). Der Vorsitzende und sein Stellvertreter sollen in der Regel die Befähigung zum

Richteramte erlangt haben. Sie werden vom Vorstande des Fabrikanten- und Lohnmaschinenbesitzervereins auf mindestens 1 Jahr gewählt (§ 7), während die Beisitzer zu ihrem Ehrenamt zur einen Hälfte vom Vorstand des Fabrikantenvereins aus Fabrikanten- und Verlegerkreisen, zur anderen Hälfte vom Vorstande des Lohnmaschinenbesitzervereins aus dem Kreise der Lohnsticker gewählt werden (§ 8). Personen, die zum Amt eines Schöffen unfähig sind, können zu Beisitzern nicht ernannt werden (§ 10). Das Verfahren des Schiedsgerichts ist geregelt wie bei den ordentlichen Gerichten. Nähere Bestimmungen über Anrufung, Zuständigkeit, Versäumnisurteil, Parteifähigkeit und Einspruchsfrist enthalten die §§ 21—48 der Satzungen. Soweit das Statut keine abweichenden Vorschriften enthält, sollen nach § 27 für das Verfahren die Vorschriften der Zivilprozeßordnung in Anwendung kommen. Mit der Einführung des Stichregulativs, der Zählstelle und des Schiedsgerichts wurde in der sächsischen Maschinenstickerei ein guter Schritt vorwärts getan. Freilich hörten nun die Unterzählungen nicht ohne weiteres auf. Im Jahre 1905 klagte man sogar, daß sie im Zunehmen begriffen seien. Immerhin erzielten im Laufe der Jahre das Stichregulativ und die Zählstelle gute Erfolge.

Innerhalb einer Zeit von $1^1/_2$ Jahren, bis Ende des Jahres 1905, wurde die Zählstelle 146 mal in Anspruch genommen, wobei 278 Schablonen zu zählen waren. Nur in ganz wenigen Fällen wurden dabei die auf den Schablonen angegebenen Stichzahlen als richtig befunden. Im Jahre 1906 wurden der Zählstelle nur noch 263 Schablonen in 134 Fällen übergeben. 1907 ging die Zahl der Schablonen noch weiter zurück auf 93. Wenn auch zuzugeben ist, daß noch manche Schablone mit Unterzählung ausgegeben wird, die der Zählstelle nicht zur Prüfung übergeben wird, weil besonders die kleinen Lohnsticker glauben, sich bei den Fabrikanten und Verlegern in Mißkredit zu bringen, so läßt der Rückgang in der Zahl der der Zählstelle übergebenen Schablonen den Erfolg der Einrichtung erkennen. Die Lohnsticker haben eben weniger Veranlassung, Schablonen nachprüfen zu lassen, da größere Abweichungen der wirklichen von der angegebenen Stichzahl seltener geworden sind. Die Einrichtung wurde seit ihrem Bestehen ausschließlich von Lohnstickern in Anspruch genommen. Der Fabrikantenverein hat niemals den Antrag auf Nachzählung von Schablonen gestellt.

Um dem Stichregulativ eine möglichst umfassende Durchführung zu sichern, stellte der Lohnmaschinenbesitzerverein im Jahre 1904 einen Kontrolleur an, dessen Aufgabe es ist, den Lohnmaschinenbesitzern beratend zur Seite zu stehen. Nament-

lich hat er sie auf Ungenauigkeiten in der Stichzählung aufmerksam zu machen sowie bei offenkundigen Unterzählungen die nötigen Schritte einzuleiten. Besondere Vorschriften zur Durchführung des Stichregulativs hat der Lohnmaschinenbesitzerverein bisher nicht erlassen, obwohl er es beabsichtigte. Die Mitglieder des Vereins können daher auch zu Fabrikanten und Verlegern arbeiten, die dem Fabrikantenverein nicht angehören, also nicht zur Anerkennung des Stichregulativs verpflichtet sind. In Streitfällen richtet sich allerdings die juristische Praxis nach den Bestimmungen des Regulativs.

Weniger günstig hat das Schiedsgericht gewirkt. Die Inanspruchnahme war sehr gering. Ganz abgesehen davon, daß die gesamte Einrichtung zu schwerfällig ist, ergaben sich bald auch daraus Schwierigkeiten, daß man bei der Beurteilung von Streitigkeiten aus Werkverträgen mit den Bestimmungen der Zivilprozeßordnung in Kollision kam. Um nun auf beiden Seiten Klarheit über die Rechte und Pflichten zu schaffen, die das geltende Recht mit dem Abschluß von Werkverträgen für den Besteller (Fabrikanten oder Verleger) und den Unternehmer (Lohnsticker) verknüpft, schuf der Fabrikantenverein im November des Jahres 1905 ein Formular eines Werkvertrags, das er dem Lohnmaschinenbesitzerverein zur Zustimmung vorlegte. Dieser sah aber darin eine Benachteiligung der Lohnmaschinenbesitzer und lehnte deshalb seine Zustimmung zu dem Werkvertrag im Januar 1906 ab. Eine Kommission aus den Vorständen beider Vereine sollte einen neuen Entwurf ausarbeiten. Seit der ersten Formulierung sind bisher schon zwei Abänderungen durch die Vorstände des Fabrikanten- und des Lohnmaschinenbesitzervereins beraten worden. Indessen auch den dritten Entwurf glaubten die Lohnsticker noch nicht annehmen zu können. Eine weitere Regelung ist bisher unterblieben.

Auch der Plan des Lohnmaschinenbesitzervereins, seine Mitglieder zu veranlassen, nur zu solchen Fabrikanten und Verlegern zu arbeiten, die das Schiedsgericht ausdrücklich anerkannt hätten, wurde noch nicht zu einem praktischen Ergebnisse gebracht.

Nur die Mitglieder der beiden Vereine sind zur Anerkennung jener Einrichtungen verpflichtet, abgesehen vom Stichregulativ, das die Mitglieder der an seinem Zustandekommen beteiligten Vereine anerkennen. Es ist daher als ein weiterer Erfolg zu bezeichnen, daß sich in diesem Jahre der Verein selbständiger Musterzeichner zur Anerkennung des Schiedsgerichts bereit erklärte.

Schlußwort.

Überblicken wir am Ende der Darstellung noch einmal die Betriebsverhältnisse in der sächsischen Maschinenstickerei, so erkennen wir, daß wir es mit einer eminent leistungsfähigen Industrie, die man mit Recht als die Königin der vogtländischen Industrien genannt hat, zu tun haben. Bereits im Jahre 1899 hat sie 60 000 Menschen Beschäftigung und Lebensunterhalt zu gewähren vermocht, und die Zahl der in ihr tätig werdenden Personen hat sich sicherlich seither gewaltig gesteigert.[1]) Innerhalb eines halben Jahrhunderts hat sie den Namen des Vogtlandes hinausgetragen über alle Meere, in den äußersten Winkel der Welt hat sie sich einen Ruf geschaffen bei allen Nationen der Erde.

Reichtum und Wohlstand hat sie den Bewohnern des Vogtlandes gebracht, Wachstum und Blüte verdanken ihr die Städte. In dieser Beziehung ist Plauen ein klassisches Beispiel. Das Wachsen der Bevölkerung gestaltet sich in der gleichen Weise, wie man es sonst nur bei den amerikanischen Städten zu sehen gewohnt ist.

Man zählte an Einwohnern in Plauen in den Jahren:

1801: 5 709	1885: 42 848	1901: **73 300**
1814: 6 804	1890: 47 007	1902: **80 440**
1832: 8 570	1895: **54 259**	1903: **90 047**
1840: 10 125	1896: 56 599	1904: **99 598**
1852: 13 058	1897: 58 838	1905: 103 810
1861: 16 166	1898: 60 425	1906: 107 345.
1871: 23 355	1899: 66 344	
1880: 35 078	1900: 71 922	

Wie sich nun die Zukunft der sächsischen Maschinenstickerei gestaltet, steht hinsichtlich der Betriebsverhältnisse ziemlich sicher. Die Verlagsproduktion wird immer weitere Ausbreitung verlangen. Ferner werden auch in Zukunft Handmaschine, Pantograph- und Automaten-Schiffchenmaschine nebeneinander fortbestehen. Zwar stehen wir jetzt an einem Wendepunkte, wo der Fort-

[1]) v. Loeben l. c. S. 1.

schritt der Technik die Handmaschinenstickerei aus einem ihr bisher noch als alleiniges Dominium vorbehalten gewesenen Gebiet zu verdrängen droht, aus der Stickerei mit bunten Farben. Aber selbst dann wird die Handmaschinenstickerei nicht ganz zu entbehren sein für die Stickereien und für die Spitzen in feinster Ausführung. Inwieweit die Schiffchenmaschine durch die Automatenmaschine zurückweichen muß, wird die kommende Zeit lehren. Indessen ist wohl anzunehmen, daß vorläufig die Schiffchenmaschine die Führung in der sächsischen Maschinenstickerei behalten wird. Einmal steht die Automatenmaschine noch zu hoch im Preise, sodann aber eignet sie sich nur zur Produktion großer Massen, der hohen Vorbereitungskosten wegen, die bei der Schiffchenstickmaschine wegfallen. Eine andere Frage aber ist die, ob die sächsische Stickerei- und Spitzenindustrie ihre Stellung auf dem Weltmarkt auch in Zukunft wird behaupten können. Außer der Schweiz beginnen Frankreich und Österreich immer mehr Schiffchenmaschinen aufzustellen, besonders aber scheint in Amerika eine riesige Entwicklung der Schiffchenstickerei bevorzustehen. In New York wurden vor etwa 10 Jahren die ersten großen Maschinen für „Swiss Embroideries“ aufgestellt. Ihre Länge betrug $6^1/_2$ Yards. Später verwendete man noch längere Maschinen von $9^1/_2$, 10 und selbst $12^1/_2$ Yards, von denen die letzteren Doppelmaschinen sind. Sie zerfallen wegen der enormen Vibration in zwei gesonderte Teile, die der Sticker dadurch bedient, daß er in der Mitte seinen Platz nimmt. Gegenwärtig stellt Amerika ausschließlich Stickereien auf Blusen, Kragen und Besatz aller Art sowie Seidenstickereien her, während die billigen, hauptsächlich für Unterkleider bestimmten Stickereien, noch sämtlich importiert werden müssen. Die amerikanische Produktion ist überhaupt bei dem riesigen Verbrauch in diesen Artikeln gegenüber dem Import noch sehr gering. Doch besteht jedenfalls für die sächsische Stickerei- und Spitzenindustrie die amerikanische Gefahr.[1]) Soweit aber das Gedeihen unserer Industrie abhängt von dem Zusammenwirken einer zielbewußten und klugen kaufmännischen Führung mit der Arbeit des Zeichners, der Hilfspersonen und vor allem der großartig entwickelten Appreturanstalten, wird die Zukunft der vogtländischen Stickerei- und Spitzenindustrie gesichert sein.[2]) Wie kaum anderswo steht der sächsischen Maschinenstickerei eine Arbeiterbevölkerung zur Verfügung, die

[1]) „Die amerikanische Gefahr für die sächsische Stickereiindustrie“ in der Neuen Vogtländischen Zeitung v. 18. 12. 1906.

[2]) Dietrich, Dr. B., Unser Vogtland Bd. 3 S. 253.

durch die Rauheit und Unwirtlichkeit des Vogtlandes zur Arbeitsamkeit, Ausdauer und Bedürfnislosigkeit, Eigenschaften, die sie für eine industrielle Tätigkeit besonders geeignet macht, erzogen wurde.

Diesen vortrefflichen Charaktereigenschaften ist es zum größten Teile zuzuschreiben, daß die Maschinenstickerei bisher auf der Schaubühne des industriellen Lebens im Kampfspiel um die Beherrschung des Weltmarktes eine Hauptrolle gespielt hat. Und daß es so bleibe, das gebe die Zukunft.

Tabelle I.

1. Stickereiveredelungsverkehr des Bezirks der Handelskammer Plauen für die Schweiz. (Aktiver Veredelungsverkehr.)

Jahr	Nach den Angaben d. kaufm. Direktoriums in St. Gallen	Nach den Jahresberichten der Handels- und Gewerbekammer Plauen	
	in kg	in kg	Darunter Baumwollstickerei
1877	9 550	8 787,5	8 787,5
1878	13 550	11 490,2	11 490,2
1879	ca. 30 000	12 059,—	12 059,—
1880	18 400	20 867,12	20 867,12
1881	12 800	11 499,52	11 499,52
1882	20 100	12 808,69	12 808,69
1883	39 200	13 770,65	13 770,65
1884	28 900	17 441,02	17 441,02
1885	59 900	36 485,3	36 485,3
1886	111 100	47 209,4	47 209,4
1887	228 700	24 335,1	24 335,1
1888	214 941	18 423,—	18 423,—
1889	101 440	7 818,4	7 818,4
1890	139 900	13 632,75	13 628,1
1891	30 242	11 395,—	11 377,—
1892	41 171	11 586,9	11 582,9
1893	28 148	7 939,9	7 935,5
1894	16 206	8 475,3	8 293,—
1895	42 306	7 676,6	7 387,4
1896	44 301	16 492,7	16 487,6
1897	22 131	10 632,9	10 550,4
1898	17 398	9 599,4	9 562,3
1899	21 802	13 399,7	13 244,8
1900	13 582	16 020,6	15 608,5
Summe	1 305 768	369 916,65	368 707,40
Jahresdurchschnitt	54 407	15 413,19	15 362,81

2. Stickereiveredelungsverkehr der Schweiz für den Bezirk der Handelskammer Plauen. (Passiver Veredelungsverkehr.)

Jahr		
	in kg	Darunter Baumwollstickerei
1884	156,88	156,88
1885	126,3	126,3
1886	222,—	222,—
1887	248,—	248,—
1888	198,1	198,1
1889	473,—	473,—
1890	794,6	794,6
1891	1 425,85	1 425,85
1892	1 585,9	1 562,9
1893	1 689,5	1 677,6
1894	2 827,8	2 716,8
1895	2 694,2	2 356,15
1896	2 321,2	2 313,1
1897	3 370,4	3 356,8
1898	4 540,6	4 540,6
1899	5 073,5	5 060,1
1900	17 931,—	17 918,—
Summe	45 678,83	45 146,78
Jahresdurchschnitt	2 687,—	2 655,69

Bemerkung: Diese Tabelle wurde einem Ausschußbericht der Handelskammer zu Plauen betr. den Stickereiveredelungsverkehr mit der Schweiz entnommen. Ein sehr großer Teil des aktiven Veredelungsverkehrs ist nicht bei den Hauptämtern des Kammerbezirks, sondern bei den schweizerischen Grenzzollämtern, insbesondere bei dem Königl. Bayerischen Hauptzollamte Lindau, zur Abfertigung gelangt, weshalb bei dem aktiven Veredelungsverkehr die Ziffern der im Kammerbezirk und in den genannten Grenzämtern abgefertigten Mengen nebeneinandergestellt worden sind. Für den passiven Veredelungsverkehr werden dagegen im wesentlichen die Anschreibungen bei den Hauptämtern des Kammerbezirks maßgebend sein.

Tabelle II. **Handmaschinenstickerei.**

Die Verteilung der Betriebe und der Maschinen auf die verschiedenen Ortschaften am 1. Mai 1902.

Ortschaften	Zahl d. Betr.	Zahl d. Masch.	Ortschaften	Zahl d. Betr.	Zahl d. Masch.
Auerbach	138	324	Pausa	84	89
Falkenstein	28	28	Plauen	306	446
Treuen	1	1	Landgem. der Amtsh.		
Lengenfeld	52	89	Plauen	77	84
Landgem. der Amtsh.			Eibenstock	172	363
Auerbach	459	580	Aue	1	1
Adorf	20	115	Lößnitz	3	9
Markneukirchen	1	1	Neustädtel	70	187
Ölsnitz	3	3	Schneeberg	128	405
Schöneck	6	6	Landgem. der Amtsh.		
Landgem. der Amtsh.			Schwarzenberg	156	257
Ölsnitz	5	6	Stadt- und Landgem.		
Elsterberg	6	6	der Amtsh. Zwickau	84	160
Mühltroff	1	1	Reuß ä. L.	1	1
Mylau	3	6	Reuß j. L.	64	91
Reichenbach	4	20			

Summe: 1873 Betriebe. 3279 Maschinen.

Tabelle IV. **Handmaschinenstickerei.**

Die Verteilung der Groß- und Kleinbetriebe der Fabrikanten auf die verschiedenen Ortschaften.

Ortschaft	Großbetriebe		Kleinbetriebe		Summe	
	Betr.	Masch.	Betr.	Masch.	Betr.	Masch.
Auerbach	8	142	3	9	11	151
Lengenfeld	1	13			1	13
Landgem. d. Amtsh. Auerbach	1	12	1	4	2	16
Adorf, Markneukirchen, Ölsnitz, Schöneck	5	95	2	5	7	100
Landgem. d. Amtsh. Ölsnitz						
Elsterberg, Mühltroff, Mylau, Reichenbach	2	17	2	3	4	20
Pausa			1	2	1	2
Plauen	12	136	3	10	15	146
Landgem. d. Amtsh. Plauen						
Eibenstock	13	172	4	11	17	183
Lößnitz, Aue	1	7			1	7
Neustädtel	5	87			5	87
Schneeberg	13	187			13	187
Landg. d. Amtsh. Schwarzenberg	2	16			2	16
Stadt- u. Landgem. d. Amtsh. Zwickau	4	47			4	47
Fürstentum Reuß ä. L.						
Fürstentum Reuß j. L.	1	7			1	7
Summe	68	938	16	44	84	982

Tabelle III.

Handmaschinenstickerei.

Die Verteilung der Fabrikanten- und Lohnstickereibetriebe auf die verschiedenen Ortschaften.

Ortschaften	Betriebe der Fabrikanten		Betriebe der Lohn-					
			eigene od. überwiegend eigene Maschinen		Pacht- oder Pachtmasch.		Summe der	
	Zahl der		Zahl der		Zahl der			
	B.	M.	B.	M.	B.	M.	B.	M.
Auerbach . . .	11	151	113	158	14	15	138	324
Falkenstein	—	—	28	28	—	—	28	28
Treuen	—	—	1	1			1	1
Lengenfeld	1	13	51	79			52	89
Landgemeinden der Amtshauptmsch. Auerbach . . .	2	16	422	528	37	36	459	580
Adorf, Markneukirchen, Olsnitz, Schöneck	7	100	22	24	1	1	30	125
Landgemeinden der Amtshauptmsch. Olsnitz	—	—	5	6		—	5	6
Elsterberg, Mühltroff, Mylau, Reichenbach	4	20	9	12	1	1	14	33
Pausa	1	2	79	83	4	4	84	89
Plauen	15	146	231	432	90	92	306	446
Landgemeinden der Amtshauptmsch. Plauen	—	—	76	83	1	1	77	84
Eibenstock . . .	17	183	144	168	11	12	172	293
Aue, Lößnitz . . .	1	7	2	2	1	1	4	10
Neustädtel . . .	5	87	60	93	5	7	70	187
Schneeberg	13	187	112	215	3	3	128	405
Landgemeinden der Amtshauptmsch. Schwarzenberg .	2	16	133	198	21	43	156	257
Stadt- u. Landgem. d. Amthauptmsch. Zwickau . . .	4	47	72	100	8	13	84	160
Fürstent. Reuß ä. L.	—	—	1	1			1	1
Fürstent. Reuß j. L.	1	7	61	82	2	2	64	91
Summe	84	982	1622	2066	187	201	1873	3249

Handmaschinenstickerei.

Tabelle V.

Die Verteilung der Lohnstickereigroß- und -kleinbetriebe auf die einzelnen Ortschaften.

Ortschaften	Großbetriebe		Kleinbetriebe		Pachtgroßbetriebe		Pachtkleinbetriebe		Summe der	
	eigene oder überwiegend eigene Maschinen				Pacht- oder überwiegend Pachtmaschinen					
	Zahl der		Zahl der		Zahl der		Zahl der			
	Betr.	Masch.	Betr.	Masch.	Betr.	Masch.	Betr.	Masch.	Betr.	Masch.
Auerbach	2	14	111	144			14	15	127	173
Falkenstein			28	28					28	28
Treuen			1	1					1	1
Lengenfeld	1	6	50	70					51	76
Landgemeinden der Amtsh. Auerbach	2	10	420	518			35	36	457	564
Adorf, Markneukirchen, Ölsnitz, Schöneck			22	24			1	1	23	25
Landgemeinden der Amtsh. Ölsnitz			5	6					5	6
Elsterberg, Mühltroff, Mylau, Reichenbach			9	12			1	1	10	13
Pausa			79	83			4	4	83	87
Plauen			231	238			60	62	291	300
Landgemeinden der Amtsh. Plauen			76	83			1	1	77	84
Eibenstock	1	5	143	163			11	12	155	180
Lößnitz, Aue			2	2			1	1	3	3
Neustädtel	1	9	59	84			5	7	65	100
Schneeberg	7	69	105	146			3	3	115	218
Landgemeinden der Amtsh. Schwarzenberg	3	22	130	176	1	20	20	23	154	241
Stadt- und Landgemeinden der Amtsh. Zwickau	1	5	71	95			8	13	80	113
Fürstentum Reuß ä. L.			1	1					1	1
Fürstentum Reuß j. L.			61	82			2	2	63	84
Summe	18	140	1604	1956	1	20	166	181	1789	2297

Tabelle VI.

Handmaschinenstickerei.

Die Verteilung der Handmaschinenstickerei nach Amtshauptmannschaften.

Amtshauptmannschaft	Fabrikantenbetriebe		Lohnstickereibetriebe		Zusammen	
	Betr.	Masch.	Betr.	Masch.	Betr.	Masch.
Auerbach	14	180	664	842	678	1022
Ölsnitz	7	100	28	31	35	131
Plauen	20	168	461	484	481	652
Schwarzenberg	38	480	492	742	530	1222
Zwickau	4	47	80	113	84	160
Fürstentümer Reuß	1	7	64	85	65	92
Summe	84	982	1789	2297	1873	3279

Tabelle IX.

Schiffchenmaschinenstickerei.

Die Verteilung der Betriebe und Maschinen auf die verschiedenen Ortschaften.

Ortschaften	Zahl der Betriebe	Zahl der Maschinen
Auerbach	31	177
Falkenstein	139	451
Lengenfeld	2	10
Treuen	21	81
Landgemeinden der Amtshauptmannsch. Auerbach	575	1548
Adorf	4	18
Ölsnitz	7	31
Schöneck	3	7
Landgemeinden der Amtshauptmannsch. Ölsnitz	10	40
Elsterberg	3	11
Mühltroff	3	21
Mylau	1	10
Netzschkau	1	1
Pausa	81	269
Plauen	309	1454
Landgemeinden der Amtshauptmannsch. Plauen	72	184
Eibenstock	6	36
Landgemeinden der Amtsh. Schwarzenberg	2	7
Stadt- und Landgemeinden der Amtshauptmannschaft Zwickau	3	23
Reuß ältere Linie	4	23
Reuß jüngere Linie	6	21
Summe	1283	4423

Handmaschinenstickerei.

Tabelle VII.

Die Verteilung der Fabrikantenbetriebe nach Größenverhältnissen.

Ort	Größe der Betriebe nach der Zahl der vorhandenen Maschinen: 1		2		3		4		5–10		11–15		16–20		21–25		26–30		über 30		Summe der	
	Zahl der								Zahl der													
	B.	M.	B.	M.	B.	M.	B.	M.	B.	M.	B.	M.	B.	M.	B.	M.	B.	M.	B.	M.	B.	M.
Auerbach	—	—	1	2	1	3	1	4	3	20	2	28	—	—	1	24	1	30	1	40	11	151
Lengenfeld	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	13	—	—	—	—	—	—	—	—	1	13
Landgemeinden der Amtshauptmannschaft Auerbach	—	—	—	—	—	—	1	4	—	—	1	12	—	—	—	—	—	—	—	—	2	16
Adorf, Markneukirchen, Ölsnitz, Schöneck	1	1	—	—	—	—	1	4	2	15	—	—	—	—	2	45	—	—	1	35	7	100
Landgemeinden der Amtshauptmannschaft Ölsnitz	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Elsterberg, Mühltroff, Mylau, Reichenbach	1	1	1	2	—	—	—	—	1	5	1	12	—	—	—	—	—	—	—	—	4	20
Pausa	—	—	1	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	2
Plauen	—	—	1	2	—	—	2	8	7	51	2	25	2	35	1	25	—	—	—	—	15	146
Eibenstock	1	1	—	—	2	6	1	4	6	48	2	28	4	72	1	24	—	—	—	—	17	183
Lößnitz (Aue)	—	—	—	—	—	—	—	—	1	7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	7
Neustädtel	—	—	—	—	—	—	—	—	3	24	—	—	1	18	—	—	—	—	1	45	5	87
Schneeberg	—	—	—	—	—	—	—	—	2	10	7	87	2	36	—	—	2	54	—	—	13	187
Landgemeinden der Amtshauptmsch. Schwarzenberg	—	—	—	—	—	—	—	—	2	16	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2	16
Stadt- und Landgemeinden der Amtshauptmsch. Zwickau	—	—	—	—	—	—	—	—	1	7	2	24	1	16	—	—	—	—	—	—	4	47
Fürstentum Reuß j. L.	—	—	—	—	—	—	—	—	1	7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	7
Summe	3	3	4	8	3	9	6	24	29	210	18	229	10	177	5	118	3	84	3	120	84	982

Tabelle X.

Schiffchenmaschinenstickerei.

Die Verteilung der Fabrikanten- und Lohnstickereibetriebe auf die verschiedenen Ortschaften.

Ortschaften	Fabrikantenbetriebe		Lohnstickereibetriebe				Summe der	
			eigene od. überwiegend eigene Maschinen		Pacht- od. überwiegend Pachtmaschinen			
	Zahl der		Zahl der		Zahl der			
	Betr.	Masch.	Betr.	Masch.	Betr.	Masch.	Betr.	Masch.
Auerbach	9	88	21	84	1	5	31	177
Falkenstein	5	85	131	356	3	10	139	451
Lengenfeld, Treuen			22	79	1	12	23	91
Landgemeinden der Amtsh. Auerbach	4	145	562	1378	9	25	575	1548
Adorf, Ölsnitz, Schöneck	5	33	8	21	1	2	14	56
Landgemeinden der Amtsh. Ölsnitz	1	13	9	27			10	40
Elsterberg, Mühltroff, Mylau, Netzschkau	2	15	6	28			8	43
Pausa	3	80	76	165	2	24	81	269
Plauen	48	677	254	751	7	26	309	1454
Landgemeinden der Amtsh. Plauen			71	183	1	1	72	184
Eibenstock	6	36					6	36
Landgemeinden der Amtsh. Schwarzenberg			2	7			2	7
Stadt- und Landgemeinden der Amtsh. Zwickau	2	20	1	3			3	23
Fürstentum Reuß ä. L.	2	17	2	6			4	23
Fürstentum Reuß j. L.			6	21			6	21
Summe	87	1209	1171	3109	25	105	1283	4423

Tabelle XI.

Schiffchenmaschinenstickerei.

Die Verteilung der Groß- und Kleinbetriebe der Fabrikanten auf die verschiedenen Ortschaften.

Ortschaften	Großbetriebe		Kleinbetriebe		Summe	
	Betr.	Masch.	Betr.	Masch.	Betr.	Masch.
Auerbach	7	83	2	5	9	88
Falkenstein	5	85			5	85
Landgem. d. Amtsh. Auerbach	4	145			4	145
Adorf, Ölsnitz, Schöneck	4	30	1	3	5	33
Landgem. d. Amtsh. Ölsnitz	1	13			1	13
Elsterberg, Mühltroff, Mylau, Netzschkau	2	15			2	15
Pausa	3	80			3	80
Plauen	45	665	3	12	48	677
Landgem d. Amtsh. Plauen						
Eibenstock	2	22	4	14	6	36
Landg. d. Amtsh. Schwarzenberg						
Stadt- u. Landgem. d. Amtsh. Zwickau	2	20			2	20
Fürstentum Reuß ä. L.	2	17			2	17
Fürstentum j. L.						
Summe	77	1175	10	34	87	1209

Tabelle XV.

Schiffchenmaschinenstickerei.

Die Verteilung der Schiffchenmaschinenstickerei nach den Amtshauptmannschaften.

Amtshauptmannschaften	Fabrikanten-betriebe		Lohnstickerei-betriebe		Zusammen	
	Betr.	Masch.	Betr.	Masch.	Betr.	Masch.
Auerbach	18	318	750	1949	768	2267
Ölsnitz	6	46	18	50	24	96
Plauen	53	772	417	1178	470	1950
Schwarzenberg	6	36	2	7	8	43
Zwickau	2	20	1	3	3	23
Fürstentümer Reuß	2	17	8	27	10	44
Summe	87	1209	1196	3214	1283	4423

Tabelle XII.

Schiffchenmaschinenstickerei.

Die Verteilung der Lohnstickereigroß- und -kleinbetriebe auf die einzelnen Ortschaften.

Ortschaften	Großbetriebe		Kleinbetriebe		Pacht-großbetriebe		Pacht-kleinbetriebe		Summe der	
	eigene oder überwiegend eigene Maschinen				Pacht- oder überwiegend Pachtmaschinen					
	Zahl der		Zahl der		Zahl der		Zahl der			
	Betr.	Masch.	Betr.	Masch.	Betr.	Masch.	Betr.	Masch.	Betr.	Masch.
Auerbach	5	45	16	39	1	5			22	89
Falkenstein	16	153	115	203	1	7	2	3	134	366
Lengenfeld, Treuen	7	41	15	38	1	12			23	91
Landgemeinden der Amtsh. Auerbach	62	503	500	875	2	14	7	11	571	1403
Adorf, Ölsnitz, Schöneck	1	5	7	16			1	2	9	23
Landgemeinden der Amtshauptmannschaft Ölsnitz	2	15	7	12					9	27
Elsterberg, Mühltroff, Mylau, Netzschkau	3	23	3	5					6	28
Pausa	5	31	71	134	2	24			78	189
Plauen	46	346	208	405	2	14	5	12	261	777
Landgemeinden der Amtshauptmannschaft Plauen	12	84	59	99			1	1	72	184
Eibenstock										
Landgemeinden der Amtsh. Schwarzenberg	1	6	1	1					2	7
Stadt- und Landgemeinden der Amtsh. Zwickau			1	3					1	3
Fürstentum Reuß ä. L.			2	6					2	6
Fürstentum Reuß j. L.	1	6	5	15					6	21
Summe	161	1258	1010	1851	9	76	16	29	1196	3214

Schiffchenmaschinenstickerei.

Tabelle XIII.

Die Verteilung der Fabrikantenbetriebe nach den Größenverhältnissen.

Ort	Größe der Betriebe nach der Zahl der vorhandenen Maschinen:																				Summe der	
	1		2		3		4		5—10		11—15		16—20		21—25		26—30		über 30			
	Zahl der								Zahl der													
	B.	M.	B.	M.	B.	M.	B.	M.	B.	M.	B.	M.	B.	M.	B.	M.	B.	M.	B.	M.	B.	M.
Auerbach	—	—	1	2	1	3	—	—	4	30	2	29	—	—	1	24	—	—	—	—	9	88
Falkenstein	—	—	—	—	—	—	—	—	1	10	1	14	1	18	2	43	—	—	—	—	5	85
Landgemeinden der Amtshauptmannschaft Auerbach	—	—	—	—	—	—	—	—	1	10	–	—	—	—	1	21	—	—	2	114	4	145
Adorf, Ölsnitz, Schöneck	—	—	—	—	1	3	—	—	4	30	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	5	33
Landgemeinden der Amtshauptmannschaft Ölsnitz	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	13	—	—	—	—	—	—	—	—	1	13
Lengenfeld, Treuen	–	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	–	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Elsterberg, Mühltroff, Mylau, Netzschkau	—	—	—	—	—	—	—	—	2	15	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2	15
Pausa	—	—	—	–	—	—	—	—	1	6	—	—	—	—	—	—	1	28	1	46	3	80
Plauen	—	—	—	—	—	—	3	12	23	164	9	111	5	89	1	23	1	30	6	248	48	677
Landgemeinden der Amtshauptmannschaft Plauen	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Eibenstock	—	—	1	2	–	—	3	12	1	6	—	—	1	16	—	—	—	—	—	—	6	36
Landgemeinden der Amtshauptmsch. Schwarzenberg	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Stadt- u. Landgemeinden der Amtshauptmsch. Zwickau	—	—	—	—	—	—	—	—	1	9	1	11	—	—	—	—	—	—	—	—	2	20
Fürstentum Reuß ä. L.	—	—	—	—	—	—	—	—	1	5	1	12	—	—	—	—	—	—	—	—	2	17
Fürstentum Reuß j. L.	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Summe	—	—	2	4	2	6	6	24	39	285	15	190	7	123	5	111	2	58	9	408	87	1209

Spezialdruckerei für Dissertationen, Robert Noske, Borna-Leipzig.

Tabelle VIII.

Die Verteilung der Lohnstickereibetriebe in der sächsischen Handmaschinenstickerei nach Größenverhältnissen.

Ort	Größe der Betriebe nach der Zahl der vorhandenen Maschinen: 1 — Betriebe von Lohnstickern				2 — Betriebe von Lohnstickern				3 — Betriebe von Lohnstickern				4 — Betriebe von Lohnstickern				5—10 — Betriebe von Lohnstickern				11—15 — Betriebe von Lohnstickern				16—20 — Betriebe von Lohnstickern				21—25 — Betriebe von Lohnstickern				26—30 — Betriebe von Lohnstickern				über 30 — Betriebe von Lohnstickern				Summe der			
	eigene od. überw. eig. Maschinen		Pacht- od. überw. Pachtm.		eig. od. überw. eigene Masch.		Pacht- od. überw. Pachtm.		eig. od. überw. eigene Masch.		Pacht- od. überw. Pachtm.		eig. od. überw. eigene Masch.		Pacht- od. überw. Pachtm.		eig. od. überw. eigene Masch.		Pacht- od. überw. Pachtm.		eigene Masch.		Pacht- masch.		eigene Masch.		Pacht- masch.		eigene Masch.		Pacht- masch.		eigene Masch.		Pacht- masch.		eigenen Maschinen		Pacht-Maschinen	
	Zahl der																Zahl der																								
	B.	M.	B.	M.	B.	M.	B.	M.	B.	M.	B.	M.	B.	M.	B.	M.	B.	M.	B.	M.	B.	M.	B.	M.	B.	M.	B.	M.	B.	M.	B.	M.	B.	M.	B.	M.	B.	M.	B.	M.	B.	M.
Auerbach	86	86	13	13	20	40	1	2	2	6	—	—	3	12	—	—	2	14	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	113	158	14	15
Falkenstein	28	28	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	28	28	—	—
Treuen	1	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	1	—	—
Lengenfeld	34	34	—	—	13	26	—	—	2	6	—	—	1	4	—	—	1	6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	51	76	—	—
Landgemeinden der Amtshauptmannschaft Auerbach	338	338	34	34	70	140	1	2	8	24	—	—	4	16	—	—	2	10	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	422	528	35	36
Adorf, Markneukirchen, Ölsnitz, Schöneck	20	20	1	1	2	4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	22	24	1	1
Landgemeinden der Amtshauptmannschaft Ölsnitz	4	4	—	—	1	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	5	6	—	—
Elsterberg, Mühltroff, Mylau, Reichenbach	7	7	1	1	1	2	—	—	1	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	9	12	1	1
Pausa	76	76	4	4	2	4	—	—	1	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	79	83	4	4
Plauen	225	225	58	58	5	10	2	4	1	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	231	238	60	62
Landgemeinden der Amtshauptmannschaft Plauen	70	70	1	1	5	10	—	—	1	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	76	83	1	1
Eibenstock	130	130	10	10	8	16	1	2	3	9	—	—	2	8	—	—	1	5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	144	168	11	12
Aue, Lößnitz	2	2	1	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2	2	1	1
Neustädtel	43	43	4	4	9	18	—	—	5	15	1	3	2	8	—	—	1	9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	60	93	5	7
Schneeberg	79	79	3	3	15	30	—	—	7	21	—	—	4	16	—	—	6	42	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	27	—	—	—	—	112	215	3	3
Landgemeinden der Amtshauptmannschaft Schwarzenberg	97	97	18	18	22	44	1	2	9	27	1	3	2	8	—	—	3	22	—	—	—	—	—	—	—	—	1	20	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	133	198	21	43
Stadt- u. Landgemeinden der Amtshauptmannschaft Zwickau	56	56	5	5	10	20	2	4	1	3	—	—	4	16	1	4	1	5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	72	100	8	13
Fürstentum Reuß ä. L.	1	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	1	—	—
Fürstentum Reuß j. L.	48	48	2	2	8	16	—	—	2	6	—	—	3	12	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	61	82	2	2
Summe	1345	1345	155	155	191	382	8	16	43	129	2	6	25	100	1	4	17	113	—	—	—	—	—	—	—	—	1	20	—	—	—	—	1	27	—	—	—	—	1622	2096	167	201

Tabelle XIV.

Die Verteilung der in der sächsischen Schiffchenmaschinenstickerei im Jahre 1902 vorhanden gewesenen Lohnstickereibetriebe nach Größenverhältnissen.

Ort	Größe der Betriebe nach der Zahl der vorhandenen Maschinen: 1				2				3				4				5—10				11—15				16—20				21—25				26—30				über 30				Summe der			
	Betriebe von Lohnstickereien																Betriebe von Lohnstickereien																											
	eigene od. überw. eig. Maschinen		Pacht- od. überw. Pachtm.		eigene Ma- schinen		Pacht- ma- schinen		eigene Ma- schinen		Pacht- ma- schinen		eigene Ma- schinen		Pacht- ma- schinen		eigene Ma- schinen		Pacht- ma- schinen		eigene Ma- schinen		Pacht- ma- schinen		eigene Ma- schinen		Pacht- ma- schinen		eigene Ma- schinen		Pacht- ma- schinen		eigene Ma- schinen		Pacht- ma- schinen		eigene Ma- schinen		Pacht- ma- schinen		eigenen Maschinen		Pacht- maschinen	
	Zahl der																Zahl der																											
	B.	M.	B.	M.	B.	M.	B.	M.	B.	M.	B.	M.	B.	M.	B.	M.	B.	M.	B.	M.	B.	M.	B.	M.	B.	M.	B.	M.	B.	M.	B.	M.	B.	M.	B.	M.	B.	M.	B.	M.	B.	M.	B.	M.
Auerbach	2	2	—	—	9	18	—	—	1	3	—	—	4	16	—	—	4	30	1	5	1	15	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	21	84	1	5
Falkenstein	62	62	1	1	27	54	1	2	17	51	—	—	9	36	—	—	12	88	1	7	3	34	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	31	—	—	131	356	3	10
Lengenfeld, Treuen	4	4	—	—	3	6	—	—	4	12	—	—	4	16	—	—	7	41	—	—	—	—	1	12	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	22	79	1	12
Landgemeinden der Amtshauptmannschaft Auerbach	282	282	4	4	104	208	2	4	71	213	1	3	43	172	—	—	50	326	2	14	9	115	—	—	2	37	—	—	1	25	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	562	1378	9	25
Adorf, Ölsnitz, Schöneck	2	2	—	—	3	6	1	2	—	—	—	—	2	8	—	—	1	5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	8	21	1	2
Landgemeinden der Amtshauptmannschaft Ölsnitz	4	4	—	—	1	2	—	—	2	6	—	—	—	—	—	—	2	15	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	9	27	—	—
Elsterberg, Mühltroff, Mylau, Netzschkau	2	2	—	—	—	—	—	—	1	3	—	—	—	—	—	—	3	23	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	6	28	—	—
Pausa	31	31	—	—	23	46	—	—	11	33	—	—	6	24	—	—	5	31	1	5	—	—	—	—	—	—	1	19	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	76	165	2	24
Plauen	98	98	2	2	53	106	1	2	27	81	—	—	30	120	2	8	41	269	2	14	2	24	—	—	3	53	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	254	751	7	26
Landgemeinden der Amtshauptmannschaft Plauen	35	35	1	1	13	26	—	—	6	18	—	—	5	20	—	—	11	72	—	—	1	12	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	71	183	1	1
Eibenstock																																												
Landgemeinden der Amtshauptmannschaft Schwarzenberg	1	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2	7	—	—
Stadt- u. Landgemeinden der Amtshauptmannschaft Zwickau	—	—	—	—	—	—	—	—	1	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	3	—	—
Fürstentum Reuß ä. L.	—	—	—	—	1	2	—	—	—	—	—	—	1	4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2	6	—	—
Fürstentum Reuß j. L.	—	—	—	—	2	4	—	—	1	3	—	—	2	8	—	—	1	6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	6	21	—	—
Summe	523	523	8	8	239	478	5	10	142	426	1	3	106	424	2	8	138	912	7	45	16	200	1	12	5	90	1	19	1	25	—	—	—	—	—	—	1	31	—	—	1171	3109	25	105

Lebenslauf.

Am 28. April 1886 in Treuen i. V. als der Sohn des Kaufmanns August Ferdinand Zeeh geboren, besuchte ich zunächst bis zu meinem 13. Jahre die Sprachabteilung an der 1. Bürgerschule meiner Heimatstadt, von da ab das Realgymnasium in Plauen i. V., das ich Ostern 1905 mit dem Zeugnis der Reife verließ. Im Sommersemester 1905 bezog ich die Universität Berlin, um mich dem Studium der Nationalökonomie und der Rechtswissenschaft zu widmen. Im Winter dieses Jahres siedelte ich nach Leipzig über, an dessen Universität ich die gesamte übrige Zeit meines Studiums verbrachte. Hier gehörte ich fünf Semester dem Volkswirtschaftlichen Seminar des Herrn Geheimen Hofrat Prof. Dr. W. Stieda, zuletzt als Famulus, an. Überaus reiche Kenntnisse und Anregungen waren es, die mir hier zuteil wurden, und es ist mir daher nicht nur eine angenehme Pflicht, sondern aufrichtiges Herzensbedürfnis, auch an dieser Stelle Herrn Geheimrat Stieda meinen verbindlichsten Dank abzustatten.